平成２１年度
ＪＩＳマーク表示制度に関する
ブロックセミナー

経 済 産 業 省
産業技術環境局

北海道経済産業局
東北経済産業局
関東経済産業局
中部経済産業局
近畿経済産業局
中国経済産業局
四国経済産業局
九州経済産業局
沖縄総合事務局

目　　次

本編

Ⅰ．ＪＩＳマーク表示制度の概要‥‥‥

Ⅰ．JISマーク表示制度の概要

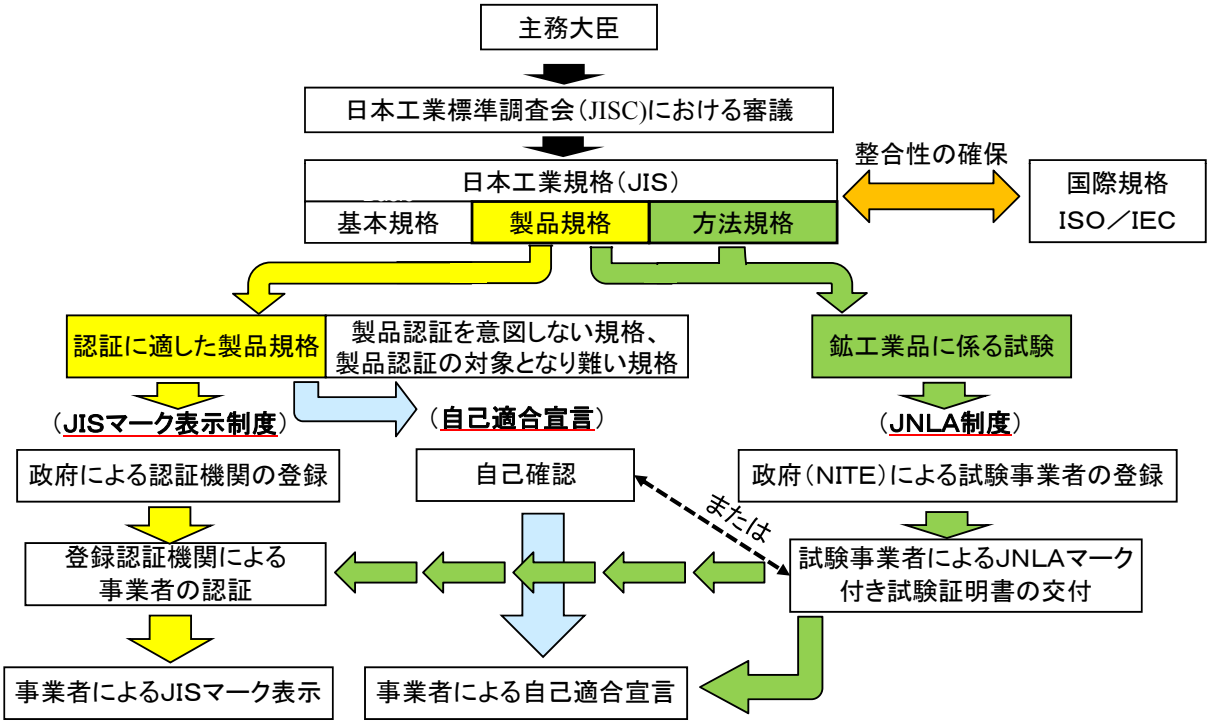
経済産業省

目　次

１．工業標準化制度の概要
２．ＪＩＳマーク表示制度とは
３．ＪＩＳマーク表示制度の沿革
４．ＪＩＳマーク表示制度の概要
５．信頼性確保の取組み
６．ＪＩＳ認証取消しの事例及び対応

（参考１）ＪＩＳマーク表示制度に関するデータの検索方法
（参考２）試験事業者登録制度（JNLA）
（参考３）認証取得の手順

1. 工業標準化制度の概要



3

2. JISマーク表示制度とは

- ＪＩＳマーク表示制度とは、国に登録された機関（登録認証機関）から認証を受けた事業者（認証製造業者等）が、認証を受けた製品またはその包装等にＪＩＳマークを表示することができる制度であり、製品のサンプリングによる製品試験と品質管理体制を審査することによって、認証製造業者等から出荷される個々の製品の品質を保証する第三者認証制度である。
- ＪＩＳマークが表示された製品は、その製品が該当するＪＩＳに適合していることを示しており、その適合性は認証製造業者等が確保する。
- 取引の単純化の他、製品の互換性、安全性及び公共性等の観点の他、メーカーの品質管理に関するアピールから表示されることが多い。

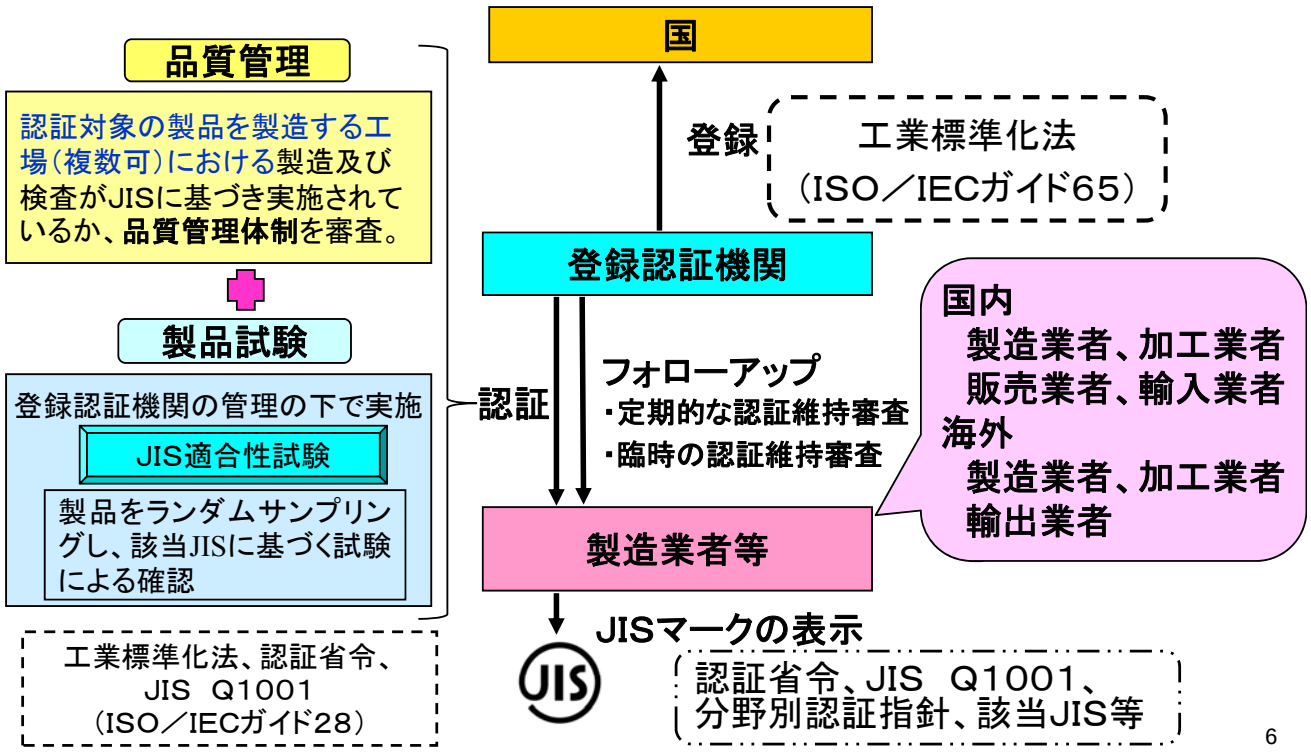
4

3. JISマーク表示制度の沿革

１９２１（大正１０）年：	工業品統一調査会設置 １９２２年に初めての日本標準規格（ＪＥＳ）の制定
１９４９（昭和２４）年：	工業標準化法の制定 ＪＩＳマーク表示制度スタート
１９６６（昭和４１）年：	ＪＩＳマーク表示制度に加工技術を追加
１９８０（昭和５５）年：	公示検査制度の導入 ＪＩＳマーク表示制度を海外へ開放
１９９７（平成　９）年：	指定認定機関及び承認認定機関による認定制度の追加
２００５（平成１７）年：	新ＪＩＳマーク制度スタート（１０月１日） 第三者認証制度の導入
２００８（平成２０）年：	旧ＪＩＳマーク制度経過措置終了（９月３０日）

5

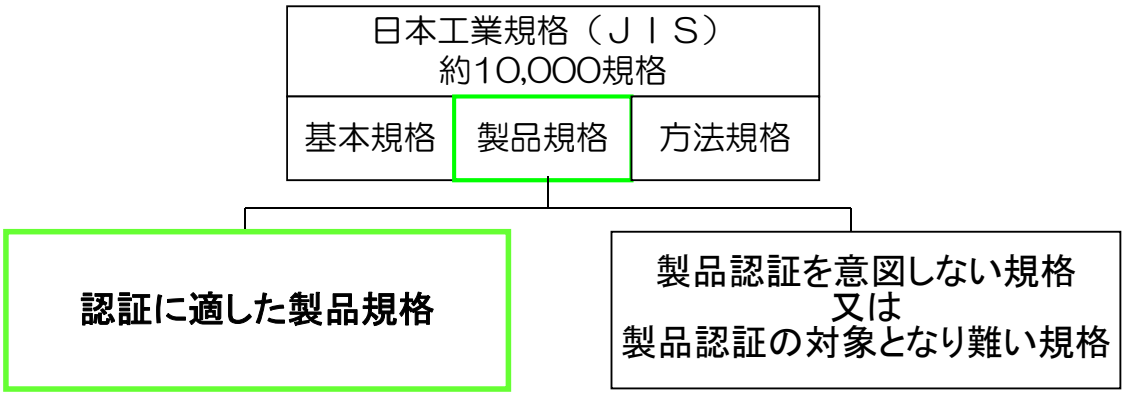
4. JISマーク表示制度の概要（1）
－制度の仕組み－



6

4. JISマーク表示制度の概要(2)
―認証対象規格―

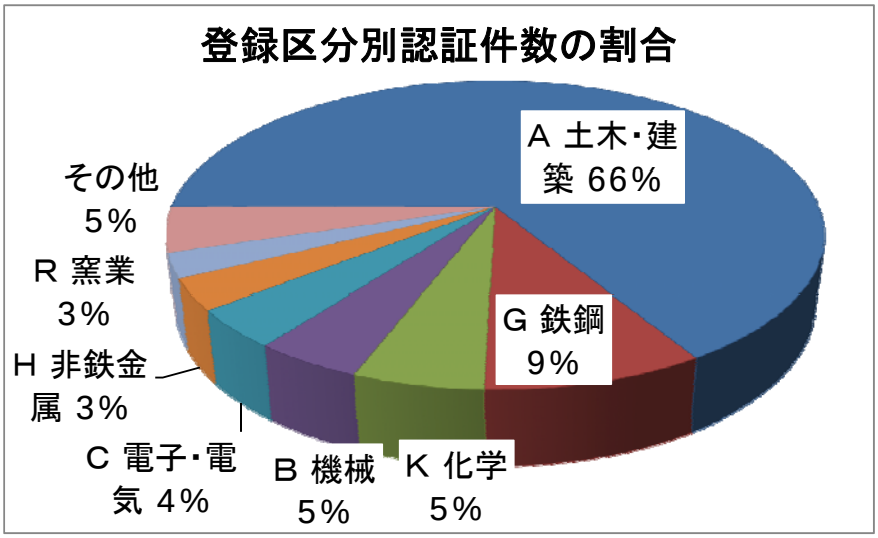
- 認証に適した製品規格の考え方は、
  - （1）　性能項目に関する規定が適切であること。
  - （2）　（1）の項目についての試験方法の規定が適切であること。
  - （3）　表示の項目の規定が適切であること。
  - （4）　引用規格が、改正や廃止されていないこと。



7

4. JISマーク表示制度の概要(3－1)
―登録区分別認証件数―

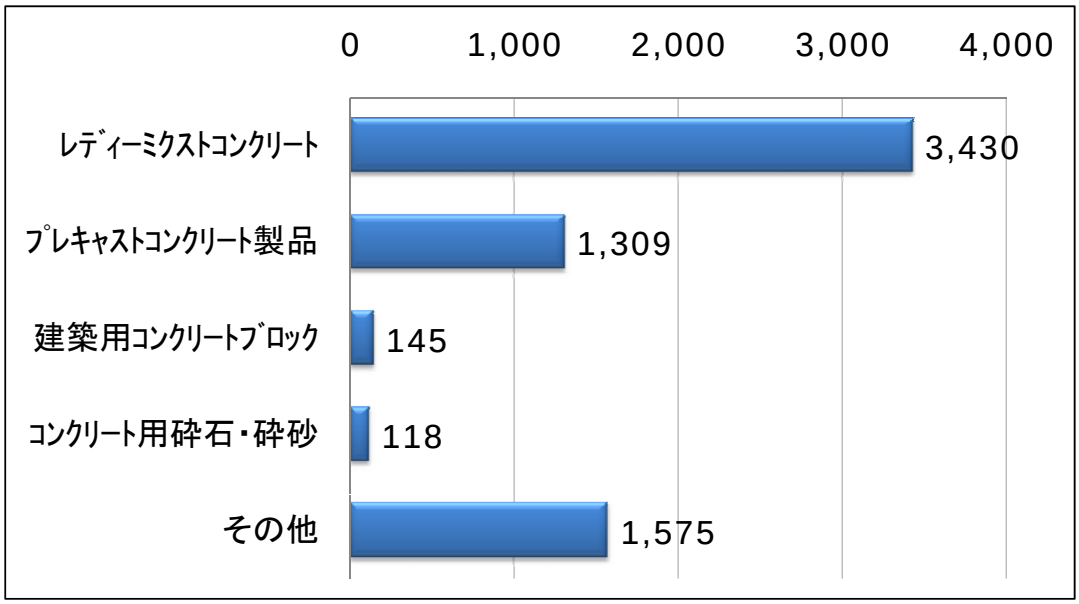
- ２００９年１１月末現在で、登録区分別認証件数は８，９００件
- 認証件数が多い分野は、A（土木・建築）６６%、G(鉄鋼）９%、K（化学）５%、B（機械）５%



8

4. JISマーク表示制度の概要(3－2)
－規格別認証件数－

- Ａ（土木・建築）で認証件数が多い規格は、レディーミクストコンクリート3,430件、プレキャストコンクリート製品1,309件



9

4. JISマーク表示制度の概要(4)
－登録認証機関①－

- ＪＩＳマーク制度において認証業務を行えるのは、国に登録された認証機関（「登録認証機関」）のみ

  （主な認証業務）

  －工業標準化法に基づく審査の方法、頻度、実施時期によって、認証に係る審査（品質管理体制の審査、製品試験、認証維持審査）

  －違法な表示等に関する措置

- ２５機関が登録済

  国内２２機関（このうち、国交省関係１機関）、海外３機関

- 約*8，９００*件を認証（２００９年１１月末現在）

10

4. JISマーク表示制度の概要(4)
ー登録認証機関一覧②ー

(財)日本塗料検査協会	(財)建材試験センター	(財)日本建築総合試験所	(財)日本ガス機器検査協会	(財)電気安全環境研究所
(財)日本繊維製品品質技術センター	(財)日本エルピーガス機器検査協会	(財)日本文化用品安全試験所	(財)化学物質評価研究機構	(財)日本車両検査協会
(財)日本品質保証機構	(社)日本水道協会	(社)日本下水道協会	日本検査キューエイ(株)	(財)日本燃焼機器検査協会
(社)電線総合技術センター	(株)マネジメントシステム評価センター	ビューローベリタスジャパン(株)	(財)ベターリビング	ムーディー・インターナショナルサーティフィケーション(株)
(財)全国タイル検査・技術協会	韓國標準協会	(財)韓国化学試験研究院	AWPA試験センター協会法人	(財)日本舶用品検定協会

11

4. JISマーク表示制度の概要(4)
ー登録認証機関③ー

- 登録認証機関が認証業務を「廃止」したときはその機関が行った認証は失効。

  （登録認証機関が国から「登録の取消し」処分を受けたときも、その行った認証は失効。）

- 登録認証機関が自ら認証業務を「廃止」する前に認証事業者から出荷され、流通段階にあるＪＩＳマーク製品に影響はない。

- 事業の譲渡、相続、合併などによる登録認証機関の地位の承継は可能。

  （法第29条）

12

4. JISマーク表示制度の概要(4)
―登録認証機関④―

- 登録認証機関が業務を廃止する場合は、登録認証機関は、６ヶ月前までに、国へ届出及び認証取得者へ通知をしなければならない。
  （法第34条、省令第19条第１項第4号）

- 登録認証機関が登録の取消又は業務の停止処分を受けた場合は、当該登録認証機関は、認証取得者へ直ちにその旨を通知しなければならない。また、国はその旨を官報で公示する。
  （法第６８条、省令第１９条第１項第５号）

13

4. JISマーク表示制度の概要(4)
―登録認証機関⑤―

- 認証に係る情報は登録認証機関のホームページ等から入手可能。←登録認証機関の公表の基準＜省令第２１条＞
  ① 認証機関の略称、登録商標
  ② 認証に係る審査員の適格性に関する基準
  ③ 認証の事務手続きの概要及びそのために要する標準的な期間
  ④ 認証を継続するために行う審査に関する事務手続きの概要
  ⑤ 認証の取消しに関する事務手続きの概要
  ⑥ 認証に関する料金の算定方法
- 国は登録した認証機関のリスト（名称、住所、登録区分、認証区域など）を公表
  〔ＪＩＳＣホームページ　**http://www.jisc.go.jp**〕

14

4. JISマーク表示制度の概要(4)
－登録認証機関⑥－

- 登録認証機関協議会を設立（２００６年２月１４日）
- 登録認証機関の認証業務のうち、共通する課題について検討及び情報共有を行っている。

名称： JIS登録認証機関協議会
(JIS Certification Bodies Association ; JISCBA)
目的： 会員相互の協力、交流、必要な活動を行うとともに、そのネットワークを活用することにより、認証活動の質の向上及び登録認証機関の地位向上に努めるとともに、JISマーク制度の発展を図り、工業標準の普及、発展に寄与する。
会員： 正会員（工業標準化法に基づく登録認証機関）
準会員（同登録認証機関としての登録申請をした機関）
特別会員（幹事会が指名し入会を依頼した機関又は者かい）
事務局： （財）日本規格協会　JIS認証制度支援室内
TEL： ０３－５７７０－１５７８　　e-mail： jiscba@jsa.or.jp
住所：〒107-0052 東京都港区赤坂４－９－２２
ﾎｰﾑﾍﾟｰｼﾞ ： http://www.jsa.or.jp/jiscba/top.asp

15

4. JISマーク表示制度の概要(5)
－認証取得事業者①－

- 品質管理体制が構築されていること
  ①社内規格整備、原材料管理、工程管理、設備管理が適切に行われており、かつ、品質保持に必要な技術的生産条件を満足していること
  ②ＪＩＳ　Ｑ９００１の規定に適合しており、かつ、ＪＩＳに従って社内規格が適切に整備されており、かつ、ＪＩＳへの適合性の確認及び製品の保管が適切に行われていること
  （①又は②に基づく品質管理体制の構築が求められる）
- ＪＩＳに規定する製造設備又は加工設備を用いて製造が行われていること
- ＪＩＳに規定する検査設備を用いて検査が行われていること
- ＪＩＳに規定する検査方法により検査が行われていること
- 品質管理責任者が配置されていること

16

4. JISマーク表示制度の概要（5）
－認証取得事業者②－

- 品質管理責任者は、製造部門又は加工部門とは独立した権限を有して配置されていること。

- 品質管理責任者の資格基準

①認証に係る鉱工業品の製造又は加工に必要な技術に関する知識を有し、かつ、これに関する実務経験を有する者

②標準化及び品質管理に関する知見を有すると認められる者

「講習会の過程を終了することにより標準化及び品質管理に関する知見を有すると認められるもの」については登録認証機関が判断。

登録認証機関協議会でガイドライン（品質管理責任者養成のための講習会基準）を策定し公表。

17

4. JISマーク表示制度の概要（5）
－認証取得事業者③－

- 品質管理責任者の職務

①社内標準化及び品質管理に関する計画の立案及び推進
②社内規格の制定、改廃及び管理についての統括
③登録認証機関の認証に係る工業品の品質水準の評価
④各工程における社内標準化及び品質管理の実施に関する指導及び助言並びに部門間の調整
⑤工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言
⑥就業者に対する社内標準化及び品質管理に関する教育訓練の推進
⑦外注管理に関する指導及び助言
⑧認証対象製品の該当ＪＩＳへの適合性の承認
⑨認証製品の出荷承認

18

5．信頼性確保の取組み

19

各組織が信頼性確保に果たす役割(1)

- 事業者の役割
  - 認証を受けた製品について、該当ＪＩＳへの適合性を維持。
- 登録認証機関の役割
  - 事業者との認証契約に基づいた認証維持審査等の手段により確認。
  - 違法表示等の問題があれば、必要に応じて、認証の一時停止、認証の取消し等の措置を実施する。

認証審査には、少なくとも６か月の生産実績を求めること、特に認証を取り消された者の再審査の場合は、通常、品質管理体制の再構築後１年以上の生産実績を求めることに［JIS Q 1001（一般認証指針）を平成21年７月２０日改正］

20

各組織が信頼性確保に果たす役割(2)

- 国の役割
  - 登録認証機関に対する措置

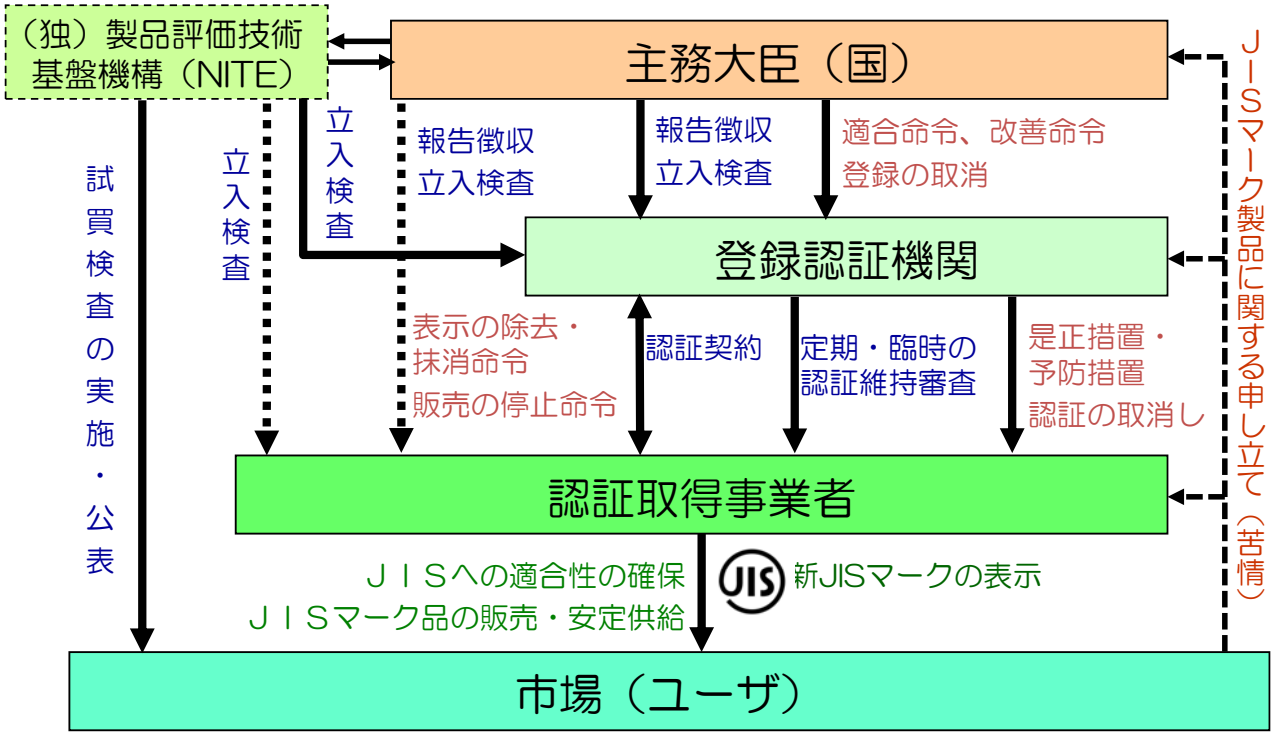
    立入検査等により、適正に認証業務が行われていること確認する。
  - 認証取得者に対する措置

    必要に応じて、立入検査等を実施し、問題があれば、必要に応じて、「表示の除去又は抹消」、「販売停止」の行政処分を実施する。
  - 試買検査の実施

    ＪＩＳマーク製品及び自己適合宣言品について、試買検査を実施。

21

(参考) 制度の信頼性の確保の仕組み



22

認証の取消し･一時停止の要件

- 認証を行っている鉱工業品等がＪＩＳに適合しないとき
- 認証取得者の品質管理体制が，品質管理体制の審査の基準に適合しない場合であって，その内容が認証に係る鉱工業品等がＪＩＳに適合しなくなるおそれのあるときその他重大なものであるとき
- 登録認証機関の是正・予防措置に係る請求に，認証取得者が適確に，又は速やかに応じなかったとき

23

認証の取消しの要件

- ＪＩＳマークの一時停止請求の有効期間内に，是正・予防措置が講じられなかったとき
- 認証機関による認証維持審査を拒み、妨げ、又は忌避したとき
- ＪＩＳマークの一時停止請求の有効期間内に、ＪＩＳマークを表示したときや、ＪＩＳに適合していないＪＩＳマーク品を出荷したとき

24

6．ＪＩＳ認証取消しの事例及び対応

25

JIS認証取消しの最近の事例

取消し日	取消し事由	取消しの対象となる 認証JIS番号
平成20年 5月30日	認証に係るJISに定める「水圧試験」を適切に行っていない等、品質管理体制が省令で定める基準を満足しないことが明らかになったため	JIS G3459（配管用ステンレス鋼管）
平成20年 6月5日	認証に係るJISに定める「耐漏れ試験」及び「水圧試験又は非破壊検査」を適切に行っていない等、品質管理体制が省令で定める基準を満足しないことが明らかになったため	JIS G3446（機械構造用ステンレス鋼鋼管） JIS G3448（一般配管用ステンレス鋼管） JIS G3459（配管用ステンレス鋼管） JIS G3463（ボイラ・熱交換器用ステンレス鋼鋼管）
平成20年 6月12日	認証に係るJISに定める「水圧試験又は非破壊検査」を適切に行っていない等、品質管理体制が省令で定める基準を満足しないことが明らかになったため	JIS G3446（機械構造用ステンレス鋼鋼管） JIS G3448（一般配管用ステンレス鋼管） JIS G3459（配管用ステンレス鋼管） JIS G3463（ボイラ・熱交換器用ステンレス鋼鋼管）
平成20年 7月8日	JIS に適合しない骨材（溶融スラグ）を使用したため。	JIS A5308（レディーミクストコンクリート）
平成20年 8月12日	認証に係るJISに定める「引張試験」及び「導電率試験」を規定どおりに行っていない等、品質管理体制が省令で定める基準を満足しないことが明らかになったため	JIS H3100（銅及び銅合金の板並びに条） JIS H3140（銅ブスバー） JIS H3300（銅及び銅合金の継目無管） JIS H3330（外面被覆銅管）

26

JISマーク認証取消しの最近の事例

取消し日	取消し事由	取消しの対象となる認証JIS番号
平成21年3月21日	JIS に定める製品検査（圧縮強度、スランプ、空気量、塩化物含有量）及び社内規格に規定される工程検査（圧縮強度、スランプ、空気量、塩化物含有量など）を故意的かつ長期にわたり行っていない。	JIS A5308（レディーミクストコンクリート）
平成21年5月26日	JISに定める製品検査（圧縮強度）及び社内規格に規定される工程検査（圧縮強度）を継続的に行っておらず、かつ、その検査記録をねつ造。	JIS A5308（レディーミクストコンクリート）
平成21年6月25日	JISに定める製品検査（圧縮強度、スランプ、空気量、塩化物含有量）及び社内規格に規定される工程検査（圧縮強度、スランプ、空気量、塩化物含有量など）を継続的に行っておらず、かつ、その検査記録が全くない。	JIS A5308（レディーミクストコンクリート）
平成21年8月3日	初回工場審査及び認証維持審査において虚偽の報告を行っており、認証契約書に基づき認証取消し。	JIS A5308（レディーミクストコンクリート）

27

JIS法違反等の事例

- JIS規格不適合
  - 生コンへの溶融スラグ骨材の使用
  - 検査の不手際（例：検査機器の故障を放置）
  - JIS改正への未対応
- 品質管理体制の不備
  - JISの試験方法と異なる代替試験、試験頻度不足
  - 製品検査、工程検査を継続的な不実施
  - 試験結果のねつ造
  - 品質管理責任者が選任されていない
- ＪＩＳマークを違法に表示（法19条4項違反）
  - 非認証事業者（旧ＪＩＳマーク認定事業者）による旧ＪＩＳマーク表示
  - 認証事業者による認証範囲外製品へのＪＩＳマーク表示

28

認証取消しに至った背景

- 試験担当者
- 品質管理責任者
- 社長

29

品質管理責任者の選任と職務

製造業者等は、製造部門又は加工部門とは独立した権限を有する品質管理責任者を選任し、次に掲げる職務を行わせていること。

① 社内標準化及び品質管理に関する計画の立案及び推進
② 社内規格の制定、改廃及び管理についての統活
③ 認証対象製品の品質水準の評価
④ 各工程における社内標準化及び品質管理の実施に関する指導及び助言並びに部門間の調整
⑤ 工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言
⑥ 就業者に対する社内標準化及び品質管理に関する教育訓練の推進
⑦ 外注管理に関する指導及び助言
⑧ 認証対象製品の該当ＪＩＳへの適合性の承認
⑨ 認証製品の出荷の承認

認証取得事業者の留意事項（テキスト61ページ参照）

30

経営者の責務

次の各項により、社内標準化及び品質管理の組織的な運営が行われていること。

- 社内標準化及び品質管理の推進が、経営指針として確立されており，社内標準化及び品質管理が計画的に実施されていること。
- 社内標準化及び品質管理を適正に行うため，各組織の責任及び権限が明確に定められているとともに，品質管理責任者を中心として各組織間の有機的な連携がとられており，かつ，社内標準化及び品質管理を推進する上での問題点が把握され，その解決のために適切な措置がとられていること。
- 社内標準化及び品質管理を推進するために必要な教育訓練が就業者に対して計画的に行われており，また，工程の一部を外部の者に行わせている場合においては，その者に対し社内標準化及び品質管理の推進に係る技術的指導を適切に行っていること。

31

（参考１）JISマーク表示制度に関するデータの検索方法

32

電子的情報公開

- 日本工業標準調査会（ＪＩＳＣ）のホームページで情報公開（http://www.jisc.go.jp/）
  - ＪＩＳ規格
    - 原案作成
    - 日本工業標準調査会での審議状況
    - 意見受付公告
    - ＪＩＳ検索
    - ＪＩＳ規格の閲覧
  - 国際標準化
    - TC・SC別名称・参加地位・審議団体連絡先
    - 国際会議の日本開催予定
    - ＩＳＯ・ＩＥＣ関連資料
  - ＪＩＳマーク制度
    - ＪＩＳマーク認証取得事業者一覧
    - 登録認証機関一覧
    - 最新認証取得者失効一覧
    - 旧ＪＩＳ工場リスト

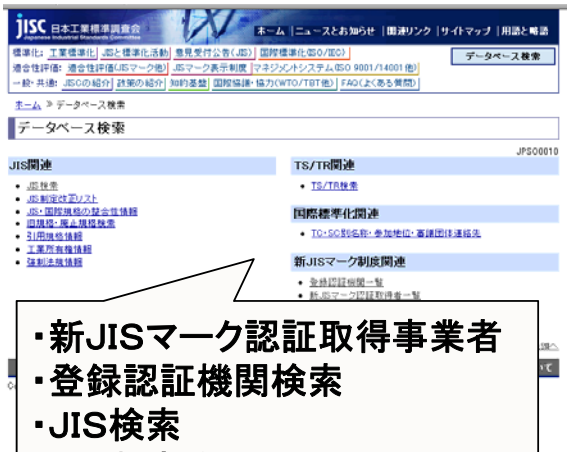
JISマーク表示に関するデータベースの検索

- ＪＩＳＣのホームページから検索

①ＪＩＳＣのホームページを開く

「データベース検索」の欄における「全ての検索項目」をクリック

②検索項目を選んでクリック

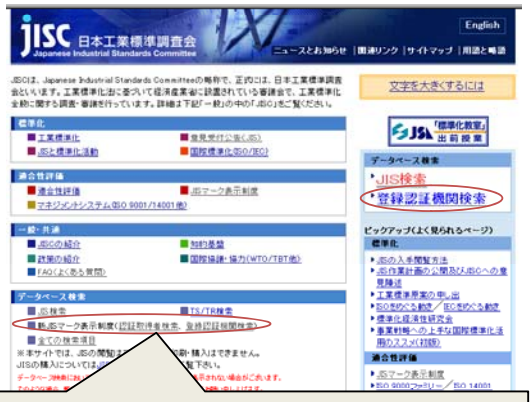


・新JISマーク認証取得事業者
・登録認証機関検索
・JIS検索
・JIS制定改正リスト
などの検索が可能

（例１）登録認証機関の検索①

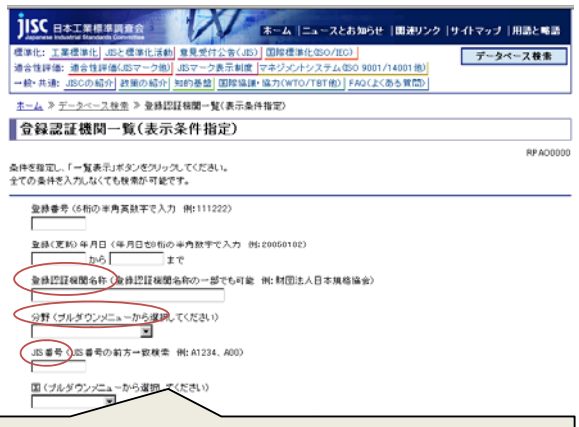
- 日本工業標準調査会（ＪＩＳＣ）のホームページから登録認証機関のリストと業務内容を確認する

①



JISCホームページのトップページ（http://www.jisc.go.jp）から、「新JISマーク制度」における「登録認証機関」をクリックするか、右欄の「登録認証機関検索」をクリック

②



登録認証機関名又はJIS番号を入力して「一覧表示」をクリック

35

（例１）登録認証機関の検索②

- 「登録認証機関一覧」から該当する登録認証機関の所在地、問い合わせ先、認証対象のＪＩＳ等を確認する

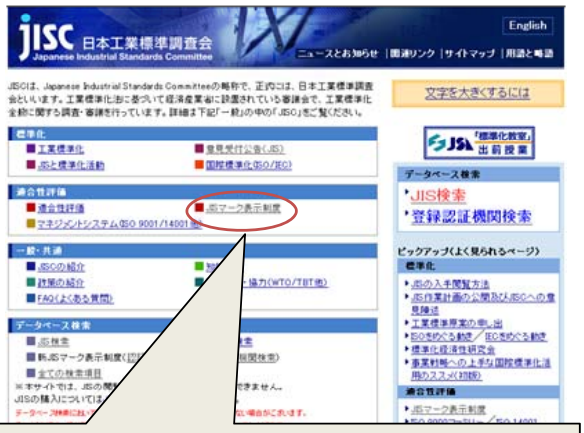
③

36

（例2）旧JIS認定製造業者の検索①

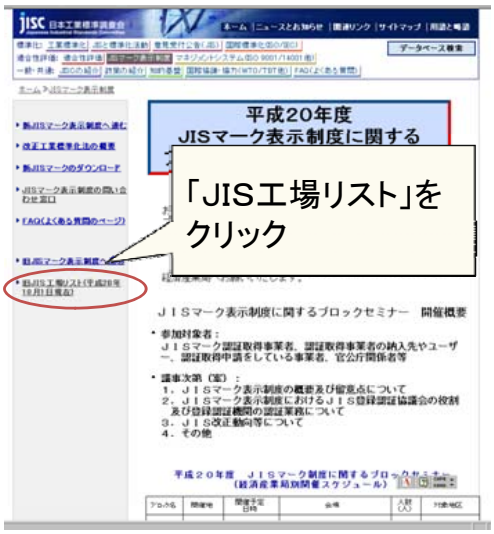
- 日本工業標準調査会（ＪＩＳＣ）のホームページから旧JIS認定製造業者を確認する

①



JISCホームページのトップページ（http://www.jisc.go.jp）の「適合性評価」の「JISマーク表示制度」をクリック

②

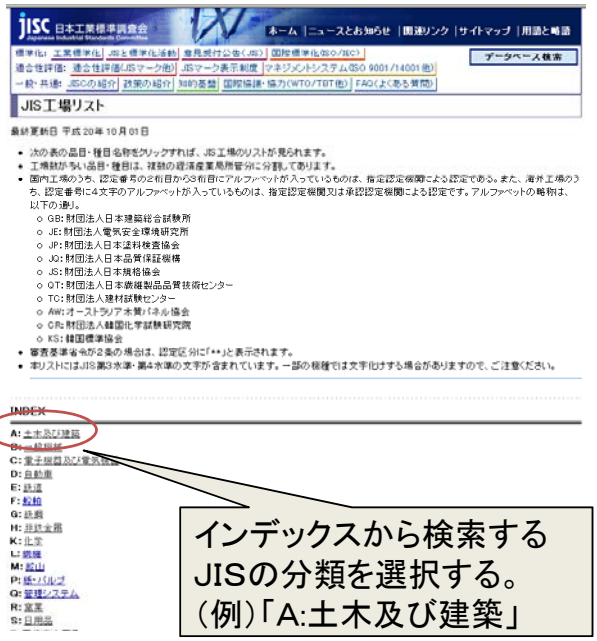


「JIS工場リスト」をクリック

（例2）旧JIS認定製造業者の検索②

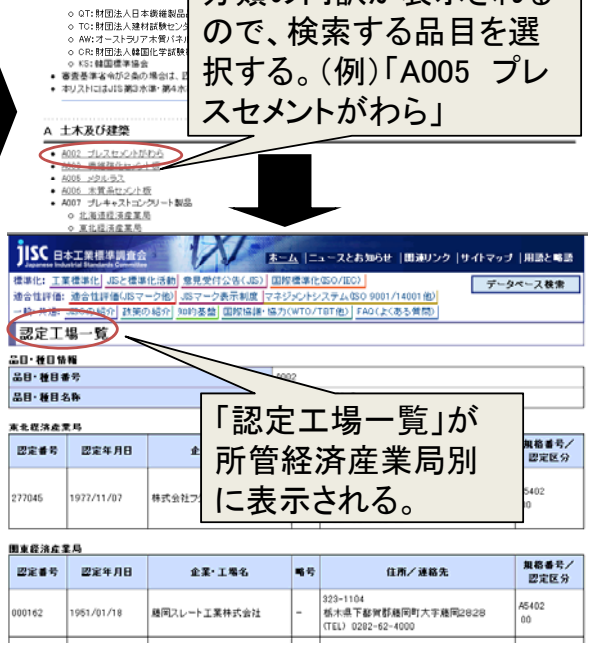
- JIS工場リストのインデックスから検索する品目を選択する

①



インデックスから検索するJISの分類を選択する。（例）「A:土木及び建築」

②



分類の内訳が表示されるので、検索する品目を選択する。（例）「A005　プレスセメントがわら」

「認定工場一覧」が所管経済産業局別に表示される。

(参考2) 試験事業者登録制度（JNLA）

※JNLA;Japan National Laboratory Accreditation System

39

1. JNLA制度の概要

- 工業標準化法第５７条に基づく試験事業者登録制度
  ・ＪＮＬＡロゴ：
- 試験事業者の技術的な適確性（試験を実施する能力）を評価
- 鉱工業品に係るＪＩＳに規定するすべての試験方法が対象（鉱工業品に係る試験、分析又は測定）を対象
- これまでに１７５の試験事業者を認定
  （２００９年１２月末現在）

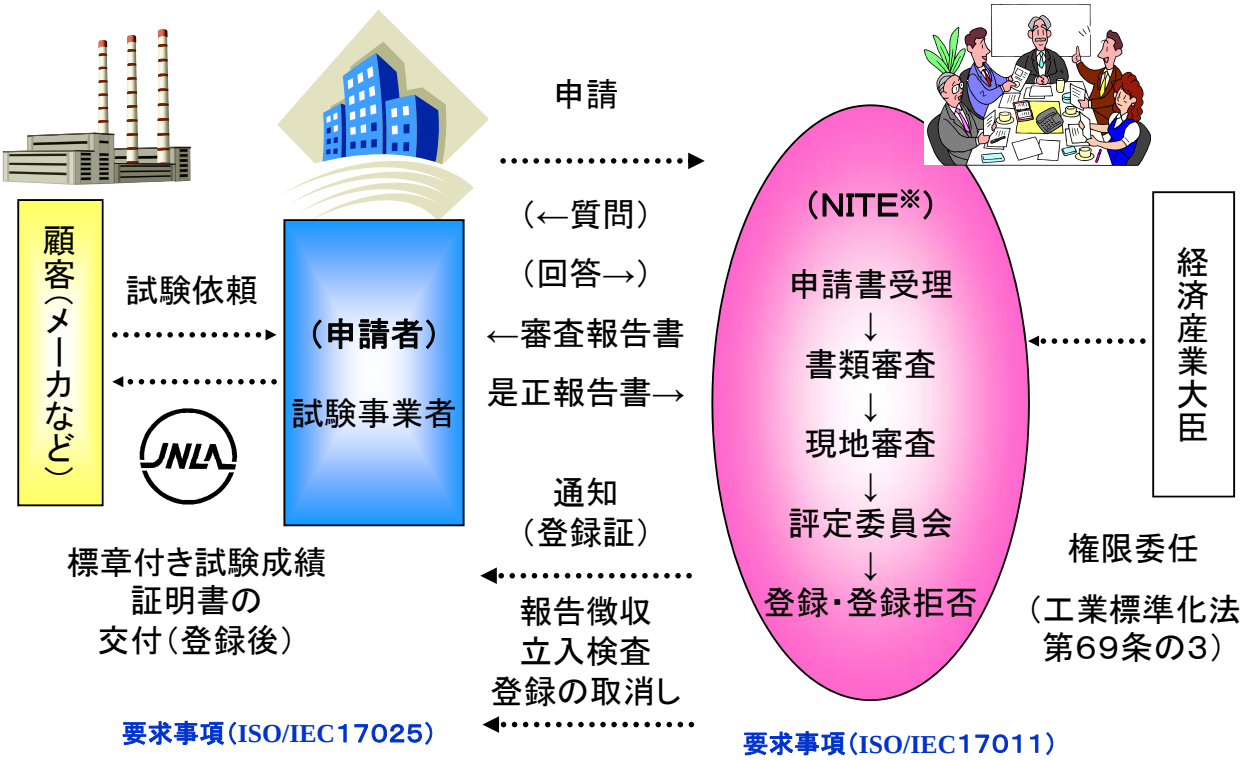
40

2. JNLA制度の特徴

- ＩＳＯ／ＩＥＣ　１７０２５にもとづく登録
  - 「国際標準化機構及び国際電気標準会議が定めた試験を行う機関に関する基準」
- 登録の更新
  - 政令で定める期間（４年ごと）に登録の更新を受けることが必要
- 立入検査の実施
  - 必要に応じて立入検査を実施
- 登録の対象範囲の拡大
  - 「JISマーク指定商品以外の鉱工業品に関する試験方法のJIS」から「すべての鉱工業品に係る試験方法のJIS」へ
  - 現在、５２９試験区分を公表（２００９年１２月末現在）

41

3. JNLA制度のイメージ



※独立行政法人製品評価技術基盤機構

42

4. 登録状況

2009年12月末現在：251事業者／880区分

	建築	機械	電気	車両	鉄鋼	化学	繊維	窯業	給水	日用品	抗菌	医療	合計
事業者数	93	4	18	2	34	23	40	4	5	10	16	2	251※
区分数	241	9	151	7	87	74	254	9	17	10	17	4	880

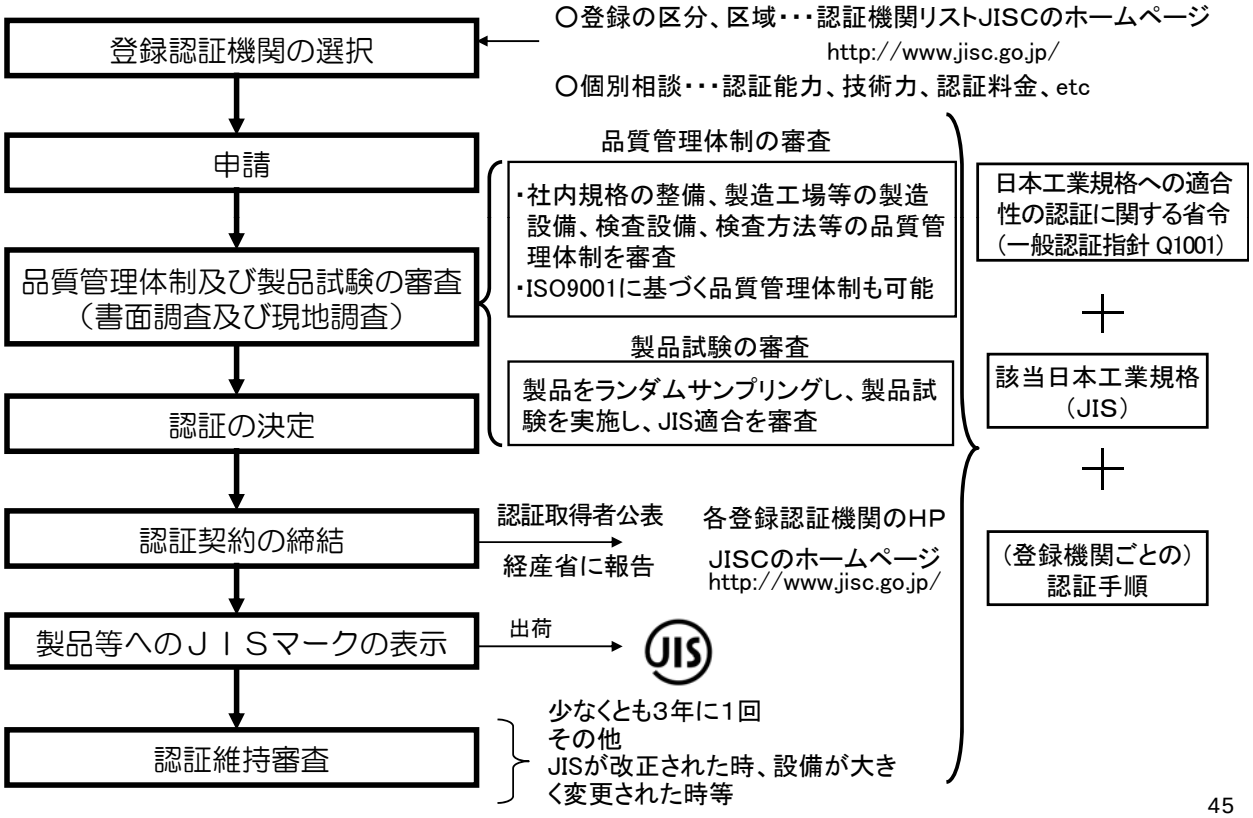
※複数分野に登録されている事業者がある。

43

（参考3）認証取得の手順

44

（参考）一般的な認証の手順



45

1. 認証取得のポイント

- ＪＩＳマーク表示認証を取得する方針が決定したら、登録認証機関を１つ選定して申請する。

  →個々の登録認証機関の業務範囲や認証手順、手数料、申請書の様式等はＪＩＳＣ及び登録認証機関のホームページからも入手可能。

- 登録認証機関の審査の標準処理期間は概ね６ヵ月。

  →この期間には、例えば審査に関する指摘を受けた事業者が、これを改善するための期間は含まれず指摘が多ければ６ヵ月以上にもなりうる。

- 申請者は、「省令」、「該当ＪＩＳ」及び「登録認証機関が定める認証手順」に基づき審査を受ける。

- ＪＩＳ規格ごとの具体的な認証手順は、各登録認証機関が作成し、公表している。

46

2. 認証審査

- 認証の審査は、品質管理体制の審査及び製品試験。
- 品質管理体制の審査は、社内規格等の書面審査と現地調査によって行われる。（省令第１２条）
- 製品検査はＪＩＳに規定される全ての品質項目。
- 品質管理体制の審査及び製品試験の審査の結果、基準を全て満足した場合に限り、認証される。（省令第１３条）
- 国は、登録認証機関が認証手順を作成する際の基本的要求事項に関して「日本工業規格への適合性の認証に関する省令」を公表し、さらに、省令のガイドラインとして一般認証指針JISＱ１００１（２００９年7月２０日改正）を制定。

※この他、分野別認証指針を制定
レディーミクストコンクリート（ＪＩＳQ１０１１）
コンクリート二次製品（ＪＩＳQ１０１２）
鉄鋼製品第１部（ＪＩＳQ１０１３）

47

3. 品質管理体制の審査

- 品質管理体制の基準は、省令第２条

- ＪＩＳ Q９００１（ＩSO９００１）に基づく品質管理体制も認められる（省令第２条第２項）
  - 登録認証機関は、ＪＩＳ Q９００１の認証結果を活用することができる。
  - ただし、該当ＪＩＳに従って社内規格が具体的かつ体系的に整備され、かつ、該当ＪＩＳに適合することの検査や資材の保管が社内規格に基づいて適切に行われていること等該当ＪＩＳに適合する品質を担保するための管理体制を構築することが必要である。

48

4. 製品試験①

□ 製品試験は、登録認証機関の責任において次の方法で実施される（省令第１１条）

(1) サンプルは、認証対象製品を製造する製造工程を代表するもの

(2) サンプルは、登録認証機関が抽出し、ランダムサンプリングで試験に必要な個数。

(3) サンプルが、ＪＩＳに適合しているか否かの審査は、ＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５の該当する要求事項を満足する試験所で実施された製品試験の結果に基づき行う

注) 試作品による試験も可能であるが、その場合、登録認証機関が選択したサンプルに対して行い、かつ、申請者が量産開始後、登録認証機関が再度製品試験の全部又は一部を行う

49

5. 製品試験②

□ 製品試験は、登録認証機関の試験所で実施することが原則

□ ただし、試験所に持ち込むことができないような製品等、登録認証機関の判断により、以下の方法又は組合せが選択できる。

ａ）申請者の試験場所で、登録認証機関の試験員が実施

ｂ）登録認証機関が立ち会い、申請者の試験場所で、申請者の試験員が実施

ｃ）第三者試験機関で実施した試験データの活用

ｄ）申請者の試験場所で、申請者の試験員が実施した試験データの活用

これらの場合、使用される試験設備、試験員などがＩＳＯ／ＩＥＣ１７０２５の該当する要求事項を満足していることが必要

50

6. 認証の決定及び契約

- 申請者は、登録認証機関による認証決定後、証明書（認証書）の交付がされるとともに認証契約を締結しなければならない。契約内容として締結すべき主な事項は次の事項（省令第１８条）
  - ａ） 認証契約の有効期間(定める場合)
  - ｂ) 表示事項及びそれに付記する事項並びにそれらの方法
  - ｃ）ＪＩＳマークを表示する場合の条件
    - ① 広告その他のＰＲに関して、認証を受けている製品とそれ以外の製品が混同されないようにすること。
    - ② 登録認証機関が必要に応じて、報告徴収、工場等への立入調査、品質管理体制の審査ができること。
    - ③ ②の審査の頻度、その費用負担その他の条件
  - ｄ） 製造が複数の工場行われる場合は、識別の方法
  - ｅ） 認証製品の仕様及び品質管理体制を変更した場合の措置事項
  - ｆ）第三者から認証製品に関する苦情を受けた場合の措置事項
  - ｇ） 秘密の保持に関する事項
  - ｈ） 登録認証機関が講じた措置に関する異議申立てに関する事項

51

Ⅱ．JIS登録認証機関協議会の活動報告
並びに
品質管理責任者の責務と実態について

於　JISマーク表示制度に関するブロックセミナー（平成２１年度）

JIS登録認証機関協議会

（英文名称：JIS Certification Bodies Association, 略称“JISCBA”）

1

テーマ

Ⅰ．JISCBA活動報告

Ⅱ．認証維持

Ⅲ．品質管理責任者の責務と実態

Ⅳ．JISマーク表示製品の信頼性の維持・向上

2

Ⅰ．JISCBA活動報告(1/2)

➢ 2009年度の主な活動実績(4月～10月)(1/2)

●基準・解釈集の制定、改訂

①認証指針JISに係る解釈集を当該JIS改正に対応して改訂し、公表。
解釈集【共1】一般認証指針（JISQ1001：2009）（改訂）
解釈集【共2】JISマークなどの表示事項について（改訂）

②解釈集の新規制定及び公表解釈集の追記修正
解釈集【共8】認証契約解除後の在庫の取扱いについて（追記修正）
解釈集【共12】認証取得事業者による非認証製品の梱包・包装表面への“JIS認証取得事業者”等の表示について（制定）
解釈集【コ13】ﾌﾟﾚｷｬｽﾄｺﾝｸﾘｰﾄ製品(A5371～A5373)／認証維持製品試験の実施方法に関する対応（制定）
解釈集【福祉用具1】手動車いすにおいてJIS認証の対象範囲とするオプションの取扱い（制定）

③福祉用具（電動車いす）のJIS改正（案）に整合したJISCBA認証指針改訂（案）を作成し、JIS改正公示に先立って、公表。

●JIS規格への対応
・規格原案作成委員会へのJISCBA代表者の派遣

Ⅰ．JISCBA活動報告(2/2)

➢ 2009年度の主な活動実績(4月～10月)(2/2)

●セミナーへの講師派遣
・日本規格協会主催「標準化と品質管理地区大会」（全国5地区）

●個別製品のJIS認証に係る審査基準であるJISCBA認証指針を制定し、一覧表を公表。
・「旧個別審査事項」は2008年10月1日より、登録認証機関の共通基準として、JISCBA事務局にて管理されていた。
・昨年来、複数の登録認証機関が登録範囲（認証可能範囲）としている規格（約800強）に係る「旧個別審査事項」について、“○外○関”や“実地検査”等の項目について現行制度に則った修正作業を進めていた。
・この度作業を終了し、JISCBA認証指針として制定し、一覧表を公表したもの。
・本認証指針を基に、各登録認証機関が独自の審査実施に係る手順・要領等を定めている、又は定めることとなる。
・被認証者等がJISCBA認証指針の入手を希望する場合は、各登録認証機関に要請する。登録認証機関の絞込みができていない場合はJISCBA事務局に要請も可能。

Ⅱ．認証維持(1/3)

認証維持審査

認証契約締結後、認証の維持が可能であるかどうかを判断するために、登録認証機関は「定期の認証維持審査」並びに、必要に応じて、「臨時の認証維持審査」を行う。

➢ 定期の認証維持審査(以降「定期審査」と言う。)

●定期審査の頻度や基点等

初回の定期審査は、認証契約締結後3年以内に1回以上実施する。その後、前回定期審査から3年ごとに1回以上実施する。定期審査の間隔は3年以内とし、定期審査の基点(3年の起算日)は、各登録認証機関が定める（定期審査の申込受理日又は現地審査開始日）。

●定期審査での適合性評価方法

・定期審査は、初回と同様、品質管理体制に係る工場審査と製品試験で構成される。
・工場審査において、登録認証機関がその必要がないと認めた場合は、品質管理体制の審査の一部を省略することができる。
・製品試験において、登録認証機関がその必要がないと認めた場合は、初回製品試験における項目のうち、一部を省略することができる。

Ⅱ．認証維持(2/3)

➢ 臨時の認証維持審査(1/2)

●次の場合には、臨時の認証維持審査を実施する。ただし、製品試験及び現地調査の全部又は一部を省略するかどうかは登録認証機関が判断する。

①被認証者が認証に係る鉱工業品等の仕様を変更し、若しくは追加し、又はその品質管理体制を変更しようとするとき。
→実施時期：当該変更等が行われるまでに。

②JIS規格が改正された場合であって、当該改正により、鉱工業品等がJIS規格に適合しなくなるおそれがあるとき又は被認証者の品質管理体制を変更する必要があるとき。
→実施時期：当該改正後1年以内。

＊JISCのホームページに、平成21年10月26日付けで、規格改正に係る周知事項が公表された。趣旨は(a)規格改正日と同時に改正後の該当JISの内容が有効となる、(b)登録認証機関の審査は改正日から実施されることもあり得る、(c)今後JIS改正にあたり必要に応じて周知期間や経過的な措置を設ける。

＊JIS規格改正の場合、登録認証機関から措置について情報提供がある。事前に十分相談のこと。

Ⅱ．認証維持(3/3)

➢ 臨時の認証維持審査(2/2)

●次の場合には、臨時の認証維持審査を実施する。ただし、製品試験及び現地調査の全部又は一部を省略するかどうかは登録認証機関が判断する。

③第三者から認証に係る鉱工業品等がJIS規格に適合しない旨又は被認証者の品質管理体制が省令第2条の基準に適合しない旨の申し立てを受けた場合であって、その蓋然性が高いとき

→実施時期：当該事実を把握した後速やかに。

＊消費者等の第三者から提供された被認証者等のJIS不適合等に関する情報について、経済産業省と情報を共有しながら迅速、適切に措置するための手順をJISCBAの内規として制定しており、第三者による違反通報や苦情通報について、関係者間の情報共有が図られ、適正な措置が施される。

④上記①～③以外で認証に係る鉱工業品等がJIS規格に適合せず、若しくは被認証者の品質管理体制が省令第2条の基準に適合しない、又は適合しないおそれのある事実を把握したとき

→実施時期：当該事実を把握した後速やかに。

Ⅲ．品質管理責任者の責務と実態(1/6)

品質管理責任者

製造事業者等は、製造部門又は加工部門とは独立した権限を有する品質管理責任者を選任し、以下の9項目の責務を行わせること。また、製造事業者等は、品質管理責任者を中心として各組織間の有機的な連携をとり、かつ、社内標準化及び品質管理を推進する上での問題点を把握し、その解決のために適切な措置をとること。

➢ 品質管理責任者の9項目の責務

①社内標準化及び品質管理に関する計画の立案及び推進
②社内規格の制定、改廃及び管理についての統括
③登録認証機関の認証に係る鉱工業品の品質水準の評価
④各工程における社内標準化及び品質管理の実施に関する指導及び助言並びに部門間の調整
⑤工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言
⑥就業者に対する社内標準化及び品質管理に関する教育訓練の推進
⑦外注管理に関する指導及び助言
⑧登録認証機関の認証に係る鉱工業品の日本工業規格への適合性の承認
⑨登録認証機関の認証に係る鉱工業品の出荷の承認

Ⅲ．品質管理責任者の責務と実態(2/6)

品質管理責任者

➢職務遂行にかかる登録認証機関のアンケート調査結果(1/2)

被認証事業者が適正な品質管理体制を維持しJIS適合品を出荷する上で、品質管理責任者の役割は極めて重要であるが、登録認証機関による現地調査において、社内標準化・品質管理に対する改善指摘や品質管理責任者の力量不足が懸念されることが多々あり、JISCBAとしては品質管理責任者の力量アップが喫緊かつ継続的な課題であると認識している。以下はJISCBAメンバーにアンケート調査した結果である。

●現地調査における改善指摘の上位事項

①認証に係る鉱工業品の出荷の承認が不十分
②認証に係る鉱工業品の日本工業規格への適合性の承認が不十分
③就業者に対する標準化及び品質管理に関する教育が不十分
④品質管理責任者を中心として各組織間の有機的な連携が不十分
⑤標準化及び品質管理を適正に行うための各組織の責任・権限が不明確

（解説）

・①、②は旧省令になかった項目で、新制度への理解不足、すなわち新制度において強化された品質管理責任者の責任と権限についての認識が不足していると言える。
・③以下は、品質管理責任者もさることながら経営者の問題とも言える。経営者が品質管理責任者と一体になって品質管理体制の充実化に取り組むことが期待される。

Ⅲ．品質管理責任者の責務と実態(3/6)

品質管理責任者

➢職務遂行にかかる登録認証機関のアンケート調査結果(2/2)

●品質管理責任者に対し、力量が不足していると思われる又は力量不足が懸念される点の上位事項

①JIS法に係る法令等に対する理解
②JIS Q 1001（一般認証指針）に対する理解
③JIS Q 17025（試験所の能力に関する要求事項）に関する理解
④コンプライアンスに関する知見
⑤JIS（製品規格、試験方法規格等）に関する理解
⑥統計、管理工学等の知見
⑦苦情処理に関する対応力

（解説）

・①～④は、品質管理責任者が本来理解しておくべき基本的な事項である。このうち、③については、旧制度ではなかった事項であり、理解が進んでいないことが伺える。
・⑤以降は実務的な項目であり、日常的に力量アップに向けた取り組みの必要性が伺える。

Ⅲ．品質管理責任者の責務と実態(4/6)

品質管理責任者

➢品質管理責任者の実務遂行上の不具合事例(1/3)

《ケース1》年齢が若く、職位の低い品質保証課員を品質管理責任者に任命していたが、年齢的な問題から、各部署間の調整、指導等の推進が適切に実施されていない。組織図、職務分掌等では調整等ができるように規定されている。

【問題解決策】経営者が品質管理責任者の責務を理解し、選任にあっては職位・年齢等を考慮するとともに責務が果たせるよう経営者直結の管理体制を構築する。

《ケース2》品質保証部長が品質管理責任者で、大規模工場のため任命した代理者に職務を委任しているが、代理者が実施した内容について品質管理責任者に適切に伝達されていなかった。

【問題解決策】品質管理責任者に繋がるシステムを文書化し、それに従って実施し記録を残す必要がある。

《ケース3》工場には、ISO9001の品質管理者とJIS認証に関する品質管理責任者がそれぞれ別に存在している。JIS品質管理責任者の9項目の職務がISO9001品質管理者の責務と重なっていることから、JIS品質管理責任者の業務がスムーズに遂行できない。

【問題解決策】ISO9001の品質管理者を総括品質管理者として、JIS品質管理責任者と組織的に関連付けることにより解決する。

Ⅲ．品質管理責任者の責務と実態(5/6)

品質管理責任者

➢品質管理責任者の実務遂行上の不具合事例(2/3)

《ケース4》教育訓練に関しては、各部署で訓練計画を立案して、総務部が一括管理している。JIS製品に係る標準化・品質管理に関する教育訓練に関しては、品質管理責任者の関与が必要であるが、関与していないケースが見られた。

【問題解決策】特に、製造部門、購買部門、検査部門での教育訓練は、JIS製品の品質に影響を及ぼすことになるので、品質管理責任者が関与（指導及び助言）できる仕組みをつくる必要がある。

《ケース5》レディーミクストコンクリート工場において、社内規格では「加水厳禁」と明記されているにもかかわらずアジテータ車のホッパーを運転手が水洗いしていた。

【問題解決策】運転手の理解が足りてなかったケースである。品質管理責任者は、全ての工程関与者に十分な教育訓練を施すよう指導する必要がある。

《ケース6》製造工場の工場長が品質管理責任者として登録されているが、前年度のブロックセミナー等最新情報を得るための講習会等への参加記録やその他教育訓練記録の確認ができなかった。また、実務を行っている品質管理責任者代理者が各種セミナー等へ参加できる環境が整っていなかった。

【問題解決策】社内規格等を見直し、計画的な教育訓練の実施と記録の管理を徹底する必要がある。

Ⅲ．品質管理責任者の責務と実態(6/6)

品質管理責任者

➢品質管理責任者の実務遂行上の不具合事例(3/3)

《ケース7》該当製品のJISへの適合性の承認が不十分。

【問題解決策】どの場面（設計の妥当性確認、初回量産品管理、型式試験や受渡試験等々）、どのような方法で承認（全ての記録を確認し承認する手法、個別の承認権限は委譲し全体を管理する手法等々）するかという手順を文書化し、その手順に沿って実施し、記録を残す必要がある。

《ケース８》品質管理責任者の職務として、JIS製品の出荷承認は規定されているが、品質管理責任者がどのように承認するか明確に定められていない。

【問題解決策】該当製品が出荷できる状態（適合性、顧客要求事項を満足等）にあるかを把握し、 出荷指示を示す文書（出荷検査記録、出荷指示書、出荷計画・実施報告書等々）の承認で具体的な関与を示す必要がある。

Ⅳ．JISマーク表示製品の信頼性の維持・向上

➢工業標準化法令等違反による認証取消し事例

《ケース1》JISに規定された一部試験を行わず、データを記載していた。（鋼管）

《ケース2》JISに規定された試験を規定どおり行わず、簡易方法で実施していた。（非鉄）

《ケース3》JISに定められた骨材以外の骨材を使用していた。（生コン）

《ケース4》 JISに定められている工程検査及び製品検査を故意かつ長期に亘って行っていなかった。（生コン）

《ケース5》初回工場審査及び認証維持審査において虚偽の報告を行っていた。（生コン）

➢適正な品質管理体制維持のために

- ●法令、指針JIS、製品JIS・同引用JISの熟知と遵守
- ●社内規格の維持と遵守
- ●品質管理責任者の役割と実践並びにその重要性の認識
- ●認証取得後の変更等の確実・迅速な届出
- ●経営者によるJISマーク制度の理解と経営者としての責務の実践

ご清聴ありがとうございました

お問合せ先

JIS登録認証機関協議会　事務局
(財団法人日本規格協会　規格開発部　JIS認証制度支援室　内)
〒107-0052　東京都港区赤坂4丁目9-22
TEL：03-5770-1578
E-mail：jiscba@jsa.or.jp
Web：　http://www.jsa.or.jp/jiscba/top.asp

Ⅲ．製品認証に係るＪＩＳの改正について

経済産業省

目　次

１．平成２１年度 認証関連ＪＩＳの改正進捗動向

１．１　コンクリート製品関連ＪＩＳの動向

１．２　福祉用具分野のＪＩＳ規格の整備

１．３　その他の製品ＪＩＳ改正の事例

１．４　認証指針ＪＩＳの改正

２．ＪＩＳ改正における経過的措置の導入について

１．平成２１年度 認証対象ＪＩＳの改正進捗動向

- リストは、別途掲載（テキスト７２ページ）

- JIS制定・改正の事例紹介
  - コンクリート製品関連ＪＩＳの改正
  - 福祉用具分野のＪＩＳ規格の整備
  - その他の製品ＪＩＳ改正の事例
  - 認証指針ＪＩＳの改正

１．１　コンクリート製品関連ＪＩＳの動向

- コンクリート品質の高度化の要請
  - 粒径判定実積率の限度値の引き上げ（A5005）

- 資源循環型社会への貢献
  - スラッジ水の利用の促進（A5308）
  - 付着モルタルの利用の促進（A5308）
  - 再生骨材（A5308、A5364）溶融スラグ骨材（A5364）の使用

- 購入者への情報提供
  - 生コンの配合計画書、納入書の様式の変更（A5308）

(1)　レディーミクストコンクリート（A５３０８）ー改正のポイント

- コンクリート用再生骨材H（JIS A5021）は、普通コン・舗装コンに限定して使用可。高強度コンには使用不可。
  ※溶融スラグ骨材は、いずれの種類にも使用不可
- スラッジ水の利用の促進
  ※スラッジ水：レディーミクストコンクリート工場で、洗浄によって発生する洗浄排水から骨材を除いた水の内、スラッジ固形分（水和生成物と骨材微粒分）を含んだものをいう。
- 付着モルタルの利用の促進
  - アジテータドラム内に付着モルタルを保存する方法に加え、ドラムから取り出して専用容器に保管する方法を追加。
- 「配合報告書」から「配合計画書」に名称変更
  - 砕石及び砕砂を使用する場合「微粒分量の範囲　％」を記載
  - スラッジ水を利用する場合「目標スラッジ固形分率　％」を記載

※以上の改正点は、平成21年3月20日改正で、9月19日で経過措置終了

5

(1)　レディーミクストコンクリート（A５３０８）ー改正のポイント(特に留意すべき事項)

- 納入書
  - 実際の配合表を記載
  - 購入者からの要求に応じ、バッチごとの計量記録を提示

※以上の箇所は、
平成22年4月1日から適用

【現行　納入書】

レディーミクストコンクリート納入書

No.

平成　年　月　日

殿

製造会社名･工場名

納入場所					
運搬車番号					
納入時刻	発			時	分
	着			時	分
納入容積			m^3	累計	m^3
呼び方	コンクリートの種類による記号	呼び強度	スランプ又はスランプフロー cm	粗骨材の最大寸法 mm	セメントの種類による記号
荷受職員認印			出荷係認印		
備考					

追記

現行の納入書に配合表を追記

【改正納入書】

配　合　表 kg/m^3

セメント	混和材	水	細骨材①	細骨材②	細骨材③	粗骨材①	粗骨材②	粗骨材③	混和剤①	混和剤②

水セメント比	%	水結合材比[b]	%	細骨材率	%	スラッジ固形分率	%

備考　配合の種別：□標準配合　□修正標準配合　□計量読取記録から算出した単位量
□計量印字記録から算出した単位量　□計量印字記録から自動算出した単位量

6

(2)　プレキャストコンクリート製品ＪＩＳ　ー規格体系

- 基本規格及び構造別規格の構成は変更しない。

（基本規格）プレキャストコンクリート製品

A5361　種類、製品の呼び方及び表示の通則
A6362　要求性能とその照査方法
A5363　性能試験方法通則
A5364　材料及び製造方法の通則
A5365　検査方法通則

（構造規格）

A5371　プレキャスト無筋コンクリート製品
A5372　プレキャスト鉄筋コンクリート製品
A5373　プレキャストプレストレストコンクリート製品

- 改正のポイント

（次ページ以降に記載）

- 平成２２年前半に改正予定

(2)　プレキャストコンクリート製品ＪＩＳ　ー改正ポイント（環境配慮関係）

- リサイクル材の表示（品名又は記号）を参考として規定（A5361）

例）（品名）再生棒鋼　（記号）SRR・SDR

- 制定、改正されたリサイクル材料を適正に活用するため、使用条件、品質、使用上の注意点などについて見直し（A5364）

例1）再生骨材H（A5021）、M（A5022附属書A）、L（A5023附属書１）の適用及び注意事項の規定（PC製品には使用不可）

2）溶融スラグ(A5031)の適用及び注意事項（原則35N/mm^{2}以下のURC又はRC製品に適用可）

- 都市部のヒートアイランド現象の対策としての保水性・透水性製品の追加（A5371）

例）保水性平板、保水性インターロッキングブロックを追加し、保水性試験、透水性試験方法等を追加

(2)　プレキャストコンクリート製品ＪＩＳ
ー改正ポイント（その他）

- JISマーク表示制度の運用実態等を考慮し、製品の表示例を追加（A5361　附属書A（参考））
- 規格利用者の利便性を考慮し、技術上重要な改正に関する新旧対照表を追加（全 附属書（参考））
- Z8301（規格表の様式及び作成方法）の改正に伴う様式の見直し
  - 例１）備考がなくなり、本文に記載するか、注記（規定事項でない）又は注（規定）へ
  - ２）附属書が算用数字からアルファベット表記へ
- 国際規格（ISO22965-1,-2）との整合について

  2007に発行されたISOは、コンクリートの使用方法、購入者への指針、材料、製造及び適合性に関するコンクリート全般の規格であり、その範囲、製造・管理実態等が大きく異なり、製造業者だけでなく、購入者等への影響が大きいので、A5364の解説に将来の改正に向けた対比表を掲載するにとどめる予定。

（参考）プレキャストコンクリート製品ＪＩＳの主な改正点

JIS規格	主な改正点	改正時期
共通	・規格利用者の利便性を考慮し、附属書(参考)に「技術上重要な改正に関する新旧対照表」を示す。 ・A5371～A5373で、JISマーク認証事業者に対する経過的措置期間を設ける(参考参照)。	平成21年11月19日の土木技術委員会で審議・議決
A5361 (ー種類、製品の呼び方及び表示の通則)	・リサイクル材を使用している場合の表示で、リサイクル材料の品名と記号一覧表を追加する。 ・プレキャスト製品表示例の一覧表を追加する。	
A5362 (ー要求性能とその照査方法)	箇条5(照査方法)における「製品の耐久性能」の備考欄を、「仕様:水セメント比、空気量、かぶりなど」とし、空気量を追記する。	
A5363 (ー性能試験方法通則)	関連規格の見直しを反映する。	
A5364 (ー材料及び製造方法)	・溶融スラグ骨材(A5031)及び再生骨材(A5021～A5023)を骨材として使用する場合、JIS適合品に限定するとともに、用途制限を明確にする。 ・使用可能な鋼材として、G3101(一般構造用圧延鋼材)及びG4322(鉄筋コンクリート用ステンレス異形棒鋼)を追加するとともに、成形時のプラスチックスペーサー(A5390)に関する規定を追加する。 ・品質管理試験の時期を「供試体の所定の材齢」と明確化する。	
A5365 (ー検査方法通則)	検査実施例を見直し、A5371～A5373に整合させる。	

（参考）プレキャストコンクリート製品ＪＩＳの主な改正点

JIS規格	主な改正点	改正時期
A5371 （プレキャスト無筋コンクリート製品）	・凍害を受けるおそれのある製品に限って空気の連行を行うこともあるので、耐久性の確認で、「水セメント比及び空気量」を「水セメント比及び／又は空気量」と改正する。 ・平板及びインターロッキングブロックに、それぞれ、保水性製品を追加し、性能及び試験方法を規定するとともに、植生用ブロックを削除する。 ・インターロッキングブロックの寸法を実態に合わせる。 ・圧縮強度又は曲げ強度の検証で、「所定の養生完了時」又は「製品の出荷時」を「所定の材齢」と明確化する。 ・大形積みブロックの強度試験で、実態に合わせ、「ブロックから切り取ったコアとの相関を得ておかなければならない」の字句を削除する。	平成21年11月19日の土木技術委員会で審議・議決
A5372 （プレキャスト鉄筋コンクリート製品）	・凍害を受けるおそれのある製品に限って空気の連行を行うこともあるので、耐久性の確認で、「水セメント比及び鉄筋のかぶりが同等」を「水セメント比及び／又は空気量が同等で、並びに鉄筋のかぶりが同等」と改正する。 ・大型、長尺製品等の曲げ強度試験において、製品試験を実施する場合、破壊曲げモーメントを超える負荷を与え破壊させることは危険であるなどの理由で、試験方法を改める。 ・圧縮強度又は曲げ強度の検証で、「所定の養生完了時」又は「製品の出荷時」を「所定の材齢」と明確化する。 ・大形積みブロックの強度試験で、実態に合わせ、「ブロックから切り取ったコアとの相関を得ておかなければならない」の字句を削除する。 ・最近の使用実態等を鑑み、推奨仕様　U形側溝　長さ2000mmを追加し、推奨仕様　遠心力鉄筋コンクリート管で、種類からC形管を削除するなど、推奨仕様への寸法の追加等を行う（Ⅱ類→Ⅰ類）。	
A5373 （プレキャストプレストレストコンクリート製品）	・耐久性能に関して、「かぶり」の対象を実情に合わせて、「水セメント比及び鉄筋のかぶりが同等」を「水セメント比及び／又は鉄筋などのかぶりが同等」と改正する。 ・大型、長尺製品等の曲げ強度試験において、製品試験を実施する場合、破壊曲げモーメントを超える負荷を与え破壊させることは危険であるなどの理由で、試験方法を改める。 ・圧縮強度又は曲げ強度の検証で、「所定の養生完了時」又は「製品の出荷時」を「所定の材齢」と明確化する。 ・最近の使用実態等を鑑み、推奨仕様　PC矢板　波形で、呼び幅1250mmを追加し、推奨仕様　PCくい類　くいの形状で節くいを追加するなど、推奨仕様への寸法の追加等を行う（Ⅱ類→Ⅰ類）。	

11

(3)　セメント関連ＪＩＳ　ー改正ポイント

- セメント関連JISの体系
  - R5210ポルトランドセメント
  - R5211高炉セメント
  - R5212シリカセメント
  - R5213フライアッシュセメント
  - R5214エコセメント
- 改正のポイント
  - 各規格のセメントの種類を分かりやすくする。
  - 製造方法の多様化を阻害しない観点から、製造方法の規定を削除し、必要となる規定は、「種類及び構成」及び「原材料」に規定。
  - 原材料として、少量混合成分を規定。
  - 強熱減量の規格値を改正。
- 平成21年１１月２０日付けで改正公示

12

（参考）セメント関係ＪＩＳの主な改正点

JIS規格	主な改正点	改正時期
共通	・製造方法の多様化を阻害しない観点から製造方法の規定を削除し、必要となる規定は、「種類及び構成」及び「原材料」に規定。 ・規格利用者の利便性を考慮し、附属書（参考）に「技術上重要な改正に関する新旧対照表」を示す。	平成21年11月20日改正
R5210 （ポルトランドセメント）	・セメントの種類を分かりやすくするため、附属書に規定されていた低アルカリ形ポルトランドセメントを本体に規定し、種類を6種類から12種類にする。 ・原材料として、少量混合成分を明確に4種類規定する。 ・普通ポルトランドセメントの三酸化硫黄の規格値の変更（3.0%以下⇒3.5%以下）。 ・普通、早強、超早強の各ポルトランドセメントの強熱減量の規格値の変更。（3.0%以下⇒5.0%以下）	
R5211 （高炉セメント）	・原材料として、少量混合成分を明確に3種類規定する。 ・A6206（コンクリート用高炉スラグ微粉末）の利用も可能とする。 ・高炉セメントの強熱減量の規格値の変更（3.0%以下⇒5.0%以下）。	
R5212 （シリカセメント）	・原材料として、少量混合成分を明確に3種類規定する。 ・シリカセメントA種の強熱減量の規格値の変更（3.0%以下⇒5.0%以下）。	
R5213 （フライアッシュセメント）	・原材料として、少量混合成分を明確に3種類規定する。 ・フライアッシュセメントA種の強熱減量の規格値の変更（3.0%以下⇒5.0%以下）。	
R5214 （エコセメント）	・普通エコセメントの強熱減量の規格値の変更（3.0%以下⇒5.0%以下）。 ・塩化物イオン残存比について測定方法を規定し、普通エコセメントの試験成績書に測定結果を記載する。	

13

(4)　再生骨材・溶融スラグ骨材ＪＩＳの主な改正点

JIS規格	主な改正点	改正時期
A5021 （コンクリート用再生骨材H）（追補）	平成20年8月に開催された土木技術専門委員会におけるA5308（レディーミクストコンクリート）の審議において指摘された不純物としての金属を制限する規定値について検討中。	現在、原案作成委員会で検討中であり、未定
A5022 （再生骨材Mを用いたコンクリート）（追補）		
A5031 （一般廃棄物，下水汚泥又はそれらの焼却灰を溶融固化したコンクリート用溶融スラグ骨材）（追補）	ポップアウトの発生を防止するための規定を追加のため、検討中。	

14

(5)　スラグ骨材ＪＩＳなどの見直し動向

以下のＪＩＳについて、改正原案作成委員会で検討中

- スラグ骨材
  - Ａ５０１１－１　高炉スラグ骨材
  - Ａ５０１１－２　フェロニッケルスラグ骨材
  - Ａ５０１１－３　銅スラグ骨材
  - Ａ５０１１－４　電気炉酸化スラグ骨材
- 道路用スラグ
  - Ａ５０１５　　道路用鉄鋼スラグ
- 混和材
  - Ａ６２０７　コンクリート用シリカフューム

15

１．２　福祉用具分野のＪＩＳ規格の整備

- 主なJIS規格

Ｔ 0101　福祉関連機器用語（義肢・装具）

Ｔ 0111-1～8　義肢ー義足の構造強度試験

Ｔ 9201　手動車いす

Ｔ 9203　電動車いす

Ｔ 9254　在宅用電動介護用ベッド

Ｔ 9207　車いす用可搬型スロープ

Ｔ 9241-1～5　移動・移乗支援用リフト

Ｔ 9251　視覚障害者誘導用ブロック等の突起の形状・寸法及びその配列

Ｔ 9252　家庭用段差解消機

Ｔ 9256-1～5　在宅用床ずれ防止用具

16

安全・安心社会の構築に向けた福祉用具分野の取組

福祉用具の利用者の増加（事故も増加）

ＪＩＳマーク貼付の環境整備
- 認証指針の開発
- 認証機関の発掘
- 製造メーカと認証機関の調整

福祉用具ＪＩＳ規格の整備
迅速かつ効率的な製品規格の開発

福祉用具ＪＩＳマークの普及
福祉用具分野のＪＩＳであることが一目でわかるようなデザインを付記した「目的型ＪＩＳマーク」を導入

JIS 福祉用具

連携

事故情報の収集・公表制度
- 事故の顕在化

強制法規
- 消費生活用製品安全法
- 道路交通法等

調達基準
- 介護保険法
- 各種ガイドライン等

生活の安全安心の確保に寄与

17

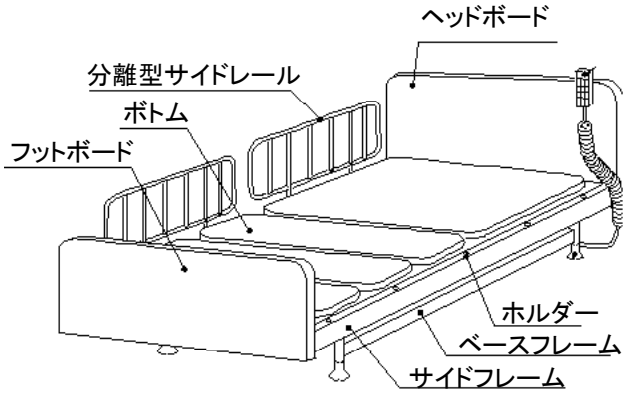
(1)　ハンドル形車いすＪＩＳの制定

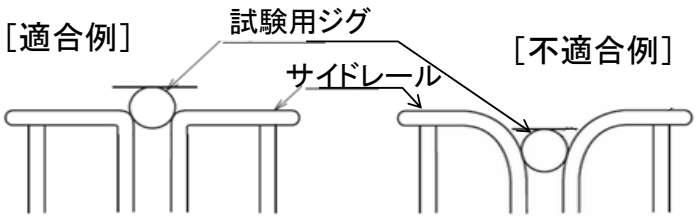
- JIS T9208（ハンドル形電動車いす）
  - ハンドル形電動車いすの転倒事故対策
  - ハンドル形やジョイスティック形などの電動車いすの基準を定めているJIS T9203（電動車いす）から、ハンドル形の規定を抜き出し、内容を見直して新たに規定
  - 安全性の向上のため、手押し走行装置、動的安定性能、リスクマネジメントによる設計を追加
  - 利便性の向上のため、回転性能（小回り性）の規定を追加、製品に種類（製品特性）の表示（性能に応じて☆数）を追加
- 平成２１年１２月２０日付けで制定公示

18

(2)　介護用ベッド等ＪＩＳの改正

- 介護用ベッドや病院用ベッドに関して、サイドレールや手すりとの隙間に体の一部（特に頭や首）を挟み込むといった事故が多発。
- そのため、事故防止のためにJIS T 9254（在宅用電動介護用ベッド）、JIS T 9205（病院用ベッド）に、安全性を高めるための改正を実施。
- 主な改正点
  - 隙間の規定の見直し
  - ベッド用手すり（グリップ）の性能等を規定
  - リスクマネジメント設計
  - 適正な組合せの表示
  - 病院用ベッドに、手動式に加えて電動ベッドを追加





実際の事故を想定し、隙間にジグを差し込み、入り込まないことを確認

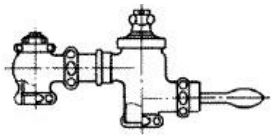
１．３　その他の製品ＪＩＳ改正の事例①

- JIS A 5758　建築用シーリング材
  - 製品の多様化に伴い、JISが技術の進展の阻害要因とならないよう、主成分による区分（表２）の主成分に関する記述を削除する。
  - 製品形態による区分（ 4.5.2 ）について、多成分形の用語が市場になじまなかったため、市場で広く用いられている２成分形に変更する。
  - タイプGのシーリング材の性能（表５）の圧縮応力について削除する。
  - 検査は、合理的な抜取検査方式とし、検査項目及び判定基準を規定する。
  - 改正に伴う経過措置6か月を導入予定
- 平成２２年度改正予定

１．３　その他の製品ＪＩＳ改正の事例②

- JIS B 2061　給水栓
  - 適用水を明確にする。
  - 現状において普及している、浄水器用元止め式湯水混合水栓、電器温水器用元止め式湯水混合栓を追加する。
  - 大便器洗浄弁の吐水性能を節水の市場の要求に対応するため、 JIS A 5207 （衛生陶器）の改正に合わせて整合化を図る。
  - JIS S 3200-1 （給水用具－耐圧試験方法）及びJIS S 3200-3 （給水用具－水撃限界性能試験方法）との整合化を図る。
  - 全自動洗濯機用の自動連結継手を追加する。
- 平成２２年度改正予定

湯水混合水栓



大便器洗浄弁

21

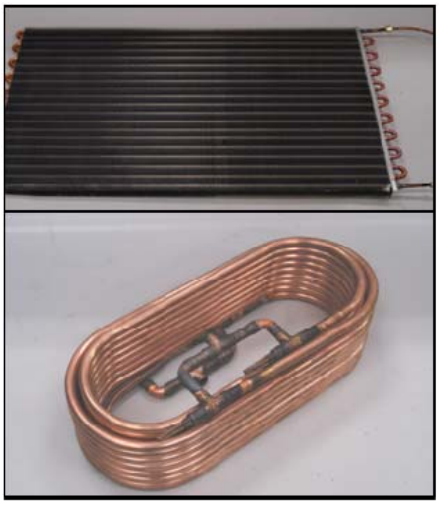
１．３　その他の製品ＪＩＳ改正の事例③

- JIS G 3112　鉄筋コンクリート用棒鋼
  - 丸鋼の標準径を実態に合わせて５．５mm～５０mmの範囲に限定する。
  - 特別品質規定として受渡当事者間の協定によって降伏比０．８０以下を追加してよいことと（除くＳＤ４９０）し、附属書（規定）に追加する。
  - 表２（化学成分）に規定のない合金元素を添加してもよいこととする。その代わり合金添加した場合は，分析値を報告する。
  - 曲げ戻し試験について，試験に関わる内容については，検査の箇条から試験の箇条に移す。
  - 検査の箇条に再検査の細分箇条を設ける。
  - 改正に伴う経過措置（期間は検討中）を導入予定
- 平成２２年度改正予定

22

１．３　その他の製品ＪＩＳ改正の事例④

- JIS H 3300　銅及び銅合金の継目無管
  - 自然冷媒ヒートポンプ機器用高強度銅管に関する規定を追加
  - 高強度薄肉化によって、銅の使用量は10～40%削減され、引張強さでは11～25%の強化に
  - ヒートポンプ機器等への自然冷媒の活用が促進され、省エネルギーと配管の省資源化に貢献が期待される
- 平成２１年７月２０日付けで改正公示



【ヒートポンプ機器用熱交換器の例】
JISC HPより転載

１．３　その他の製品ＪＩＳ改正の事例⑤

- JIS H8602　アルミニウム及びアルミニウム合金の陽極酸化塗装複合皮膜
  - 規定内容を、陽極酸化皮膜厚さ及び塗膜厚さによって種類を規定する「仕様規定」型から、「性能規定」型にする。
  - 種類を耐食性、耐候性によって区分する。
  - 複合皮膜は皮膜と塗膜が一体となった表面処理皮膜なので、皮膜と塗膜の区分を廃止して、複合皮膜としての性能に一本化する。
  - 改正に伴う経過措置6か月を導入する。
- 平成２２年１月２０日付けで改正公示予定

４．４　認証指針ＪＩＳの改正　－経緯等－

■ JIS制定の経緯

平成16年に改正された工業標準化法に基づき、登録認証機関が行う審査における審査基準、審査方法、審査手順等の共通指針として、平成17年8月20日に、以下のJISが制定された。

- JIS Q1001　適合性評価－日本工業規格への適合性の認証－一般認証指針
- JIS Q1011　適合性評価－日本工業規格への適合性の認証－分野別認証指針(レディーミクストコンクリート)
- JIS Q1012　適合性評価－日本工業規格への適合性の認証－分野別認証指針（プレキャストコンクリート製品)
- JIS Q1013　適合性評価－日本工業規格への適合性の認証－分野別認証指針(鉄鋼製品第1部)

■ 見直しの方針

- 対応する製品JISの改正やこれまでの運用実態を踏まえた見直し。
- (財)日本規格協会を事務局として、JISマーク表示認証に係る関係者及び学識経験者を委員とする「認証指針JIS改正調査研究委員会」を設置。

25

４．４　認証指針ＪＩＳの改正　－改正趣旨等－

■ 改正の趣旨

- 一般認証指針(Q1001)
  次の基本方針で、全体的に内容を見直す。
  ①法令解釈は別途通達等で行う
  ②規定事項と推奨事項の違いを明確にする
  ③誤解が生じない表現とする。
- レディーミクストコンクリートの分野別認証指針(Q1011)
  JIS Ａ ５３０８（レディーミクストコンクリート)改正案を踏まえた見直し。
- プレキャストコンクリート製品の分野別認証指針(Q1012)
  JIS Ａ ５３６４（プレキャストコンクリート製品－材料及び製造方法の通則）改正を踏まえた見直し。
- 鉄鋼製品の分野別認証指針(Q1013)
  鉄鋼製品ＪＩＳ及び認証指針ＪＩＳの運用実態を踏まえた見直しを行う。特に、ＪＩＳマーク制度の信頼性を高める観点から、工場審査・製品試験の規定内容を改正する。

■ 改正公示

- レディーミクストコンクリートについては、平成21年3月20日に改正公示。
- 一般認証指針、プレキャストコンクリート製品及び鉄鋼製品の分野別認証指針については、平成21年7月20日に改正公示。

26

(1)　一般認証指針の改正のポイント

- 用語の整理
  - 認証マークを“ＪＩＳマーク”に、ロット又はバッチ認証を“ロット認証”にする等、ＪＩＳマーク制度運用の現状に沿って、再整理。
- 認証省令※との整合を目的とした改正
  - 初回工場審査時に、品質マネジメントシステム（ISO9001）審査登録等の結果の活用を可能としていたところ、削除。
    （審査登録書の写しを添付しても良いことにとどめた）
  - 初回製品試験時の“サンプルの抜取り”に係る手順を、省令の記述に修正。
  - 定期的な認証維持審査の起点を、認証契約締結日としていたところ、削除。
  - 臨時の認証維持審査における省略要件を、省令の記述に修正。
- その他
  - 制度の信頼性確保の観点から、初回適合性評価において、“登録認証機関は、６か月（認証取消しによる再審査の場合は１年）の生産実績を調査”を追加。
  - 付記事項の項目の整理。
  - 略号の考え方等、ＪＩＳマークの近傍に表示する項目の整理。

※日本工業規格への適合性の認証に関する省令

27

(2)　生コン分野別認証指針の改正のポイント

- JIS A5308の使用可能骨材として、コンクリート用再生骨材Hが追加されたことに伴う、当該骨材の受入検査の基準及び検査方法、製造工程における管理項目及び管理方法、設備の管理項目及び管理方法を追加。
- スラッジ水の利用に係る製造工程における管理項目及び管理方法、設備の管理に関する項目及び管理方法を追加。
- JIS A5308に規定される記録様式の変更に伴い、その根拠となる技術資料（計量印字記録、スラッジ水の濃度）の管理及び管理方法並びに、当該設備の管理及び管理方法に関する項目を追加。

28

(3)　コンクリート製品分野別認証指針の改正のポイント

- JIS A5364（材料及び製造方法の通則）の追補改正に伴う改正
  - 骨材として新たにコンクリート用再生骨材H等が加わったため、表B.2（原材料名、原材料の品質、受入検査方法及び保管方法）に、下記の骨材JISを列記し，当該骨材の受入検査の基準及び検査方法を追加。受入については、ＪＩＳマーク品の他、ＪＩＳ適合品も対象に。
    - JIS A 5021（コンクリート用再生骨材H）
    - JIS A 5022（再生骨材Mを用いたコンクリート）附属書A
    - JIS A 5023（再生骨材Lを用いたコンクリート）附属書1
    - JIS A 5031（一般廃棄物，下水汚泥又はそれらの焼却灰を溶融固化したコンクリート用溶融スラグ骨材）
- その他の改正
  - 認証維持製品試験

    実態を踏まえ、認証機関の判断によって初回製品試験の一部省略を可能に。
  - 表B.3（工程名、管理項目、品質特性、管理方法及び検査方法）

    コンクリート製造工程における「d)練混ぜ」の「品質特性」及び「管理方法及び検査方法」に，「圧縮強度」及び「塩化物イオン量」を追記。

    また、塩化物イオン量について、A5364に合わせて、URC製品で鋼材を使用していないものも試験の対象とする旨、注を修正。
  - 表B.2.1（骨材の受入検査方法）

    砕石の粒径判定実積率で、「砕石2005となるように粒度調整して試験」に修正。

29

(4)　鉄鋼製品分野別認証指針の改正のポイント

- 製造技術に関連した技術的事項（資材・製造工程・設備等）の改正
  - 表示の方法で、製品表面に製品品質に影響のない塗油・塗装などを行う場合の規定を追加。
  - 認証の対象規格として、JIS G 3114（溶接構造用耐候性熱間圧延鋼材）、JIS G 3140（橋梁用高降伏点鋼板）を追加。
  - 附属書で、初回工場審査において確認する品質管理体制の内容を追加規定し、鉄鋼製品の区分毎に、製品・原材料・製造工程・設備について、その検査方法・管理項目・管理方法などの具体例を参考として記載。
- 登録認証機関のチェック強化に対応した改正
  - 製造工程で実施する溶鋼分析、水圧試験、非破壊試験についても、初回製品試験の対象とし、その具体的な実施方法を明確に規定。
  - 申請書に添付する資料として、申請を行うすべてのＪＩＳの種類の生産量データを提出することに改め、登録認証機関は、このデータを考慮して代表的なＪＩＳの種類を選定するように改める。

30

5．ＪＩＳ改正における経過的措置の導入について

平成21年10月26日に、ＪＩＳＣホームページの「ニュースとお知らせ」で掲載

JISマーク表示制度に係る日本工業規格（JIS）の改正について（周知）

平成21年10月26日

本件の概要

日本工業規格（JIS）を改正した場合、改正日と同時に、当該JIS（改正後）の内容が有効となります。

登録認証機関は、法令上、JISの改正により製品等がJIS不適合となるおそれのあるとき又は認証製造業者等の品質管理体制を変更する必要があるときは、当該JISの改正後１年以内に審査を行うこととされていますが、認証製造業者等に対する審査はJISの改正日から実施されることもあり得ますのでご留意ください。

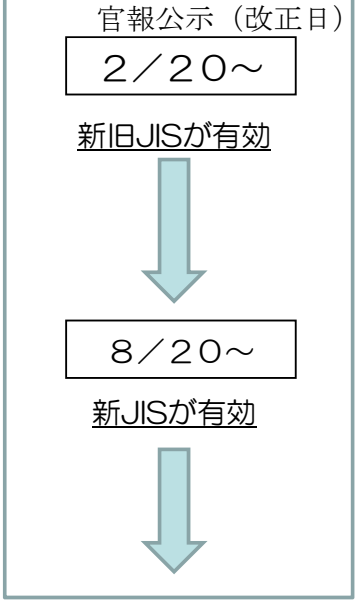
なお、経済産業省では、JISの改正にあたり、当該JISに係る認証製造事業者等の実情を踏まえ、必要に応じて周知期間や経過的な措置を設けることとします。

31

経過的措置などを設ける際の考え方

- 経過的な措置などを設ける目的
  - 主として既存のJISマーク認証事業者が円滑に新しい規格内容へ移行することを目的とする。
- 経過的措置期間の定義
  - JISマーク認証事業者に対する経過的措置（新旧規格を有効とする措置）を改正公示から一定期間講ずることもの。
- 対象となるJISと設定の考え方
  - JISマーク認証事業者が存在する改正JIS
    - 設定にあたっては、JISマーク認証事業者等の実情に即して、原案作成段階で検討する。
    - ただし、申出から答申までの間にJISマーク認証事業者が存在することとなった場合、又は既に申出されたもののうち、経過的措置期間等の検討ができなかったものについては、個別に対応する。

経過的措置期間のイメージ（６か月の設定例）



32

経過的措置を導入する予定のＪＩＳ

- 土木技術：６か月の経過的措置を設定し、審議・議決
  - Ａ５３７１　プレキャスト無筋コンクリート製品）
  - Ａ５３７２　プレキャスト鉄筋コンクリート製品）
  - Ａ５３７３　プレキャストプレストレストコンクリート製品）
- 建築技術：経過的措置を設定することにつき審議・議決[注]
  - A5758　建築用シーリング材
  - A6517　建築用鋼製下地材（壁・天井）
- 鉄鋼技術：経過的措置を設定することにつき審議・議決[注]
  - G3311　みがき特殊帯鋼
  - G3452　配管用炭素鋼鋼管
  - G3456　高温配管用炭素鋼鋼管
  - G3112　鉄筋コンクリート用棒鋼
  - G3314　溶融アルミニウムめっき鋼板及び鋼帯
- 非鉄技術：６か月の経過的措置を設定し、書面審議中
  - Ｈ８６０２　アルミニウム及びアルミニウム合金の陽極酸化塗装複合皮膜
- 消費生活：６か月の経過的措置を入れて審議予定
  - A5207　衛生陶器

注）期間は決定次第、改めて書面審議に諮る予定

33

経過的措置期間の設置事例

- JIS Ｈ ８６０２（アルミニウム及びアルミニウム合金の陽極酸化塗装複合皮膜）

まえがき

この規格は，工業標準化法第14条によって準用する第12条第1項の規定に基づき，軽金属製品協会(JAPA)及び財団法人日本規格協会(JSA)から，工業標準原案を具して日本工業規格を改正すべきとの申出があり，日本工業標準調査会の審議を経て，経済産業大臣が改正した日本工業規格である。これによって，**JIS H 8602**:2006は改正され，この規格に置き換えられた。

なお，平成22年7月19日までの間は，工業標準化法第20条第1項等の関係条項の規定に基づくJISマーク表示認証において，**JIS H 8602**:2006によることができる。

この規格は，著作権法で保護対象となっている著作物である。

（以下、略）

34

Ⅳ．　ＪＩＳマーク表示制度について

戦後、我が国の工業標準化は、荒廃の中から産業が立ち直り、生産力を回復し、生産の合理化、規格統一化の必要性、さらに海外の新しい工業標準化の動向を取り入れる必要性を背景として、工業標準化法が昭和２４年に制定されたことから始まりました。工業標準化法は、日本工業規格「ＪＩＳ」制度及びそのＪＩＳへの適合性を評価して証明する「ＪＩＳマーク表示及びＪＮＬＡ」制度の２本柱で構成されており、制定後、５０年以上が経過し、我が国のめざましい発展に大きく寄与してきたと言えます。

しかしながら、経済のグローバル化及びそれに伴うに対応した各国制度の国際的な基準への整合化に関する議論の高まり、規制緩和がより一層進んだことによる基準・認証制度の見直しの機運など、標準やその適合性評価を巡る環境変化は激しい一方、新たな分野におけるそれらの役割に対する期待も急速に高まっています。

１．ＪＩＳマーク表示制度を巡るこれまでの動き

ＪＩＳマーク表示制度は、昭和２４年の工業標準化法制定以降、半世紀以上の歴史があり、「安かろう悪かろう」といわれた日本製品の品質向上に著しい貢献を果たしてきたと言えます。また、現在まで１５度にわたる法改正によって、我が国経済環境の変化、国際化等への対応を図ってきました。

このうち、昭和５５年の法改正では、ＪＩＳマーク表示制度を海外の事業者に対して開放し、また、ＪＩＳマーク表示工場に対する民間検査機関による検査制度（いわゆる公示検査制度）を導入いたしました。

また、平成９年の法改正では、ＪＩＳマークの認定業務を国内外民間機関に対して開放しました。その結果、国内５９９工場、海外１４０工場がこれら民間機関からの認定を受けました。

なお、平成１６年の法改正では、民間活力の一層の活用を目的とした国の規制改革等をさらに推進し、また、グローバル化の進展に伴う適合性評価制度の国際整合化といった観点から、ＪＩＳマークのデザインを含む抜本的な制度改正が行われ、平成１７年１０月１日より現行のＪＩＳマーク制度がスタートしました。なお、旧ＪＩＳマーク表示制度については、3年間の経過措置を経て平成２０年9月３０日をもって終了しました。現在、認証業務を行っている登録認証機関数は、平成２１年１２月末までに２５あり、このうち経済産業省は２４の認証機関について登録をしております。

また、認証件数については、平成１７年１１月８日に最初の認証（第１号）が行われたのを皮切りに、国内における認証取得件数は、平成２１年１１月末までに８，３７７件、認証している規格数７５６件であり、土木・建築部門が最も認証件数が多く、全体の半数以上を占めております。一方、海外における認証取得件数は平成２１年１１月末までに１８ヶ国、約５００件です。国・地域別では、韓国が２８２件、次いで中国が１００件、台湾が４１件となっております。

このような経緯を経て、ＪＩＳマーク表示制度は、製品の互換性や品質の確保、企業

における工業標準化の促進、品質管理の向上ばかりでなく、建築基準法等の規制法規による利用や公共調達での指定、企業間取引における購入要件や、消費者の安全安心につながる製品の提供等、メーカーとユーザーとの間の「信頼の架け橋」として今日も活用されています。

２．試験事業者登録制度（ＪＮＬＡ制度）

JNLA とは、Japan National Laboratory Accreditation system の略称であり、平成９年９月より工業標準化法（ＪＩＳ法）に基づく試験所認定制度として運営してきましたが、平成１６年１０月１日より新たにＪＩＳ法に基づく試験事業者登録制度として運用を始めました。

本登録制度は、国際標準化機構及び国際電気標準会議が定めた試験所に関する基準（ISO/IEC 17025）の要求事項に適合しているかどうか審査を行い試験事業者を登録する制度です。

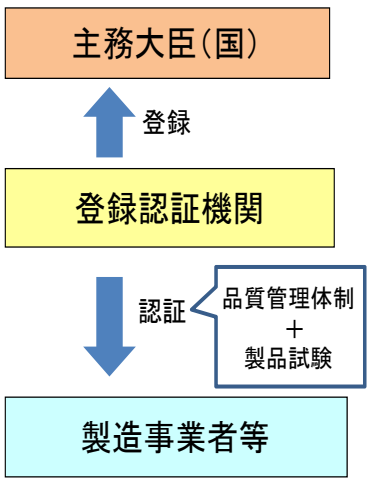
JNLA の登録は公表しています登録区分に係る日本工業規格（ＪＩＳ）の試験を実施する試験事業者を対象として、登録を希望される事業所からの任意の申請に基づき、その事業者の品質システム、試験施設、機器などが試験を実施する上で適切であるかどうか、定められたとおり品質システムが運営されているかを書類審査･現地審査により審査し、登録する制度です。

JNLA 制度で登録された試験事業者は、その証（あかし）として図１に示すような特別な標章（ロゴ）の入った試験証明書・成績書を発行できることとなります。　登録の対象となる区分は、平成２１年１２月末現在、鉄鋼・非鉄金属、繊維、給水・燃焼機器、化学品、電気、土木・建築、日用品、抗菌、放射線関連等の多岐に亘っております。また、必要に応じて区分を順次追加していく予定です。

（図１）

３．ＪＩＳマーク表示制度の仕組み

【JISマーク表示制度の仕組み】



■民間認証機関による認証

国に登録された認証機関（登録認証機関）が、製造工場の品質管理体制を審査し、製品が JIS に適合していることを試験することにより、JIS マークの表示を認める制度です。

■認証の対象となる JIS

JIS のうち、製品に対する品質要求事項、品質確認のための試験方法、表示に関する事項が完備されたものは原則 JIS マークの認証の対象となります。一部の事項しか定めていない規格、例えば寸法のみしか規定されていない規格は、認証の対象とはなりません。

なお、登録認証機関により、認証業務を行う規格の範囲が異なりますので、申請事業者は、各登録認証機関の行う認証業務の範囲をあらかじめ確認しておくことが必要です。

■申請事業者

JIS マーク表示制度では、製品を製造する事業者の他、製品を販売する事業者、製品の輸出入を行う事業者が、申請することができます。

４．ＪＩＳマーク認証取得の手続きについて

■認証取得までの手順

自社の製品にJISマーク表示を希望する事業者は登録認証機関を選択し、審査を受けることによって認証を取得する必要があります。また、認証取得後には、登録認証機関による、認証維持審査を受ける必要があります。申請から認証取得までの概略は右記のとおりです。

①登録認証機関の選択
↓
②認証の申請
↓
③品質管理体制の審査及び製品試験
↓
④登録認証機関による認証の可否の判定
↓
⑤登録認証機関と申請事業者との間で認証契約（JISマークの使用に係る契約）の締結
↓
⑥製品へのJISマークの表示
↓
⑦認証維持審査の受審

①登録認証機関の選択

認証取得を希望する事業者は、まず、登録認証機関の認証業務の範囲、認証業務を行う区域などを確認して、どの登録認証機関に認証の申請を行うかを決定します。認証業務の範囲や認証を行う区域、認証手順、具体的な認証の料金算定基準、申請書の様式等は登録認証機関ごとに作成し、ホームページで公開されています。

②認証の申請

申請をする登録認証機関を決定した後に、申請事業者は登録認証機関との間で次の事項を含む認証の範囲を特定します。なお、認証の区分については、「該当する JIS ごと」とするのが一般的ですが、場合によっては、JIS に定める種類・等級ごと、複数 JIS に係る鉱工業品の群ごととする等も可能となっています。

●認証の対象となる鉱工業品等
●認証の対象となる製造工場の範囲
●該当 JIS

認証の申請が受理された後には、「日本工業規格への適合性の認証に関する省令（平成 17 年厚生労働・農林水産・経済産業・国土交通省令第 6 号。以下「認証省令」という。）」、「該当 JIS」及び「登録認証機関が定める認証手順」に基づき審査を受けることになりますので、自社の工場の品質管理体制がこの内容に適合しているかどうかを確認してください。認証審査は、工場又は事業場の品質管理体制の審査及び製品試験です。

③品質管理体制の審査及び製品試験

品質管理体制の審査は、書類調査と現地調査により行われます。書類調査は、認証の申請の際に登録認証機関に提出することとなる、申請事業者の品質管理状況に関する説明書を元に行われます。また、現地調査では、登録認証機関の審査員が、工場での品質管理状況を調査し、JIS を満足した製品を安定して製造・出荷できることを確認します。

製品試験（製品の規格適合性の試験）は、登録認証機関の責任で実施されることとなります。製品試験は、工場で製造された製品を無作為に抽出して、次のいずれかの方式によって実施されます。

a)登録認証機関の「試験設備」で実施。
b)登録認証機関の「下請負試験機関」で実施。
c)申請者の「試験設備」(下請負試験機関を含む)で、登録認証機関の試験員が自ら実施又は立会して実施。
d)申請者の「試験設備」（下請負試験機関を含む）で、申請者の試験員が実施した試験データを活用して実施。
(備考)上記 c)又は d)の場合には、登録認証機関が、申請者の「試験設備」又は「下請負試験機関」について、試験装置、試験員、試験手順等が、JIS Q17025 に該当する要求事項を満足するかどうかを確認します。

④登録認証機関による認証の可否の判定

登録認証機関は、上記③の品質管理体制及び製品試験の審査の結果が、該当 JIS、認証省令及び登録認証機関が定める認証手順に規定される要求事項の全てに適合するかどうかを評価し、その評価結果に基づき認証の可否を決定し、申請事業者に結果を通知します。

⑤登録認証機関と申請事業者との間で認証契約（JIS マークの使用に係る契約）の締結

認証の決定がなされた後に、申請事業者は登録認証機関との間で、JIS マークの使用条件に関する事項、JIS マークの表示方法に関する事項、認証維持審査の頻度に関する事項などについて定めた認証契約を締結することとなります。

この際、登録認証機関は JIS 認証の証明書となる認証書を交付します。

⑥製品への JIS マークの表示

⑤の認証契約の締結をもって、申請事業者は製品等に JIS マークを表示することが可能となります。

⑦認証維持審査の受審

認証取得後は、認証取得事業者自ら製品の品質保持に必要な品質管理体制等を適正に保つ責任があり、登録認証機関はそのチェックのために認証維持審査を 3 年毎に 1 回以上の頻度で行うこととなっています。

認証維持審査は、認証取得事業者の品質管理体制の審査及び製品試験を実施することとなっており、認証維持審査の頻度は上記の認証契約の中で定められることとなります。

Ⅴ．認証取得事業者の留意事項

１．品質管理の重要性と品質管理責任者の役割

（１）品質管理の重要性

ＪＩＳマーク表示制度は、鉱工業品の製造業者（加工技術の場合、加工業者。以下同じ。）、輸出入業者又は販売業者は、主務大臣の登録を受けた者（登録認証機関）から認証を受けることにより、その製造（加工技術の場合、加工。以下同じ。）、輸出入又は販売する鉱工業品（加工の場合、加工技術による加工した鉱工業品。以下同じ。）に、その鉱工業品がＪＩＳに適合することを示す特別な表示（ＪＩＳマーク表示等）をすることができる制度です。この「認証」は、継続的に製造される個々の鉱工業品に対してＪＩＳに適合していることを保証するものであり、製造業者がＪＩＳに適合した鉱工業品を製造することができるものであることについて行われるものではありません。

このため、登録認証機関による認証を行うための審査は、原則として、①登録認証機関に認証を行うことを求めた鉱工業品のうち､登録認証機関がサンプリングした製品(加工技術の場合、加工品。以下同じ。）を試験用として、製品試験（ＪＩＳに規定される試験、分析又は測定）を行うことにより、申請者が製造した鉱工業品がＪＩＳに適合しているかどうかを確認するとともに、②認証を行うことを求めた鉱工業品の製造品質管理体制｛製造設備、検査設備、検査方法、品質管理方法その他品質保持に必要な技術的生産条件。加工技術の場合、加工品質管理体制（加工設備、検査設備、検査方法、品質管理方法その他品質保持に必要な技術的加工条件）。以下同じ。｝が、「日本工業規格への適合性の認証に関する省令」（以下「認証省令」という。）で定められる基準に適合するかどうかを審査することにより、申請者には継続的に製造する鉱工業品の品質を維持するために必要な能力が備わっていることを確認した上で、日々生産される個々の鉱工業品について認証を行うという手法をとっています。したがって、申請者が輸出入業者又は販売業者である場合であっても、継続的に製造される鉱工業品に対する認証を行う際の製造品質管理体制の審査は、原則として直接製造している現地において行うことが必要とります。

このように、ＪＩＳマーク表示制度においては、単に鉱工業品がＪＩＳに適合しているだけでなく、その鉱工業品の品質を確保するための「作り込みの過程」も重視しており、認証省令第２条にその基準が明確に定められ、その基準を満足する体制が構築されているかどうかを審査のポイントとしています。

（２）製造品質管理体制

①製造設備

ＪＩＳに規定する品質・性能を有する鉱工業品を製造するために、認証取得事業者が保有することが必要な設備を指しています。

②検査設備

製造された鉱工業品が、ＪＩＳに規定する品質を満足しているかどうかを試験・

検査するために認証取得事業者が保有することが必要な試験器具、検査器具を指しています。

③検査方法

鉱工業品の原材料（資材部品等）の受入検査、工程中の中間検査、完成した製品の製品検査、製造設備・検査設備の精度維持のための検査等の実施方法、合否の判定基準、不良品の処置等を指しており、認証取得事業者がそれらを適正に行っている必要があります。

④品質管理方法

認証取得事業者は、鉱工業品の品質が常に安定した状態でＪＩＳに定められた基準に適合するように、購買・受入、製造、検査、販売を通して、各工程における作業方法、検査方法、設備の管理方法、異常の処理方法等について、過去の検査記録、管理記録、作業記録、クレーム処理記録、工場における関連技術資料などを活用して、社内の標準化を図り、これに基づいて、鉱工業品の管理、資材の管理、製造工程の管理、設備の管理、外注の管理、苦情の処理、記録の整備等を行っている必要があります。

⑤その他品質保持に必要な技術的生産条件

認証取得事業者は、社内標準化と品質管理を、認証に係る鉱工業品を製造する組織体として全体的に行っている必要があります。

（３）品質管理責任者

製造品質管理体制の構築にあたり、重要な役割を担うのが、品質管理責任者です。歴史的に見れば、昭和５５年の工業標準化法改正に際しての国会審議において「消費者保護におけるＪＩＳマーク表示制度の重要性に鑑み、現行の体制をより強化し、許可工場の品質管理体制の維持・推進の中心的役割を果たす者を法的・制度的に位置付けることが肝要である。」との指摘があったことから、工場又は事業場における社内標準化と品質管理の組織的な運営に係る体制並びに品質管理を推進する責任者についての趣旨を明らかにするとともに、当該責任者の職務内容、資格要件を明確化したものとなっています。

なお、平成１６年の工業標準化法の改正において、「工業標準化品質管理推進責任者」は「品質管理責任者」と名称が変更され、「登録認証機関の認証に係る鉱工業品の日本工業規格への適合性の承認」及び「登録認証機関の認証に係る鉱工業品の出荷の承認」の職務が追加・明記されました。

品質管理責任者については、認証省令第２条第１項第５号ロに、品質管理責任者の配置について義務づけられ、その職務が規定されており、ＪＩＳマーク制度において重要であることを示しています。

①職務内容

（ｉ）社内標準化及び品質管理に関する計画の立案及び推進

社内標準化及び品質管理を行うためには社内規格類を整備し、社内規格類を関係各部署に配布し、これに基づいて実施していなければなりません。

今日のように技術進歩が速い時代においては、社内規格類も常に見直しを行

い、技術進歩に応じた改正をしていくことも必要であり、品質管理責任者は、鉱工業品の製造現場の管理状況を十分把握し、技術進歩に対応した社内標準化と品質管理に関する実施計画を立案し、推進することが必要です。

（ⅱ）社内規格の制定、改正等についての統括

社内規格を制定・改正する場合、通常は社内に委員会等を設けて検討している例が多いですが、この委員会等の運営においても、原案の作成、資料の整理、会議の進行、議事の整理、議事終了後の手続、社内規格の配布・徹底などについての統括を行うことが必要です。

（ⅲ）認証に係る鉱工業品の品質水準の評価

認証に係る鉱工業品の品質水準の把握は、認証取得事業者にとって最も重要な職務の一つであると考えられます。このため、品質管理責任者は、一般的には、製品検査規格に基づく検査記録などの資料を整備することにより、品質水準の現状を把握し、社内規格に規定している品質水準と比較し、平均値・ばらつき等について十分検討して、品質水準の評価を行うことが必要です。

なお、評価・改善に当たっては、①グラフ・管理図、②ヒストグラム、③パレート図、④特性要因図、⑤層別、⑥チェックシート、⑦散布図などを用い、品質水準の実状を判断できなければなりません。

（ⅳ）各工程における社内標準化及び品質管理の実施に関する指導及び助言並びに部門間の調整

各工程における社内標準化及び品質管理の実施状況を、就業者の作業状況・工程管理記録などを通じて十分検討し、製造（加工）している鉱工業品と工程能力との関連を十分把握して、現場の指導及び助言を行うとともに、部門間の問題点についての調整を行うことが必要です。

（ⅴ）工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言

製造工程において生じた異常に対して、蓄積されている各種データ（（ⅲ）の①～⑦など）からその原因を追求・解析し、再発防止対策などをまとめ、社内規格の改正、工程の改善などについて指導及び助言を行います。

また、苦情等の問題が生じた場合には、その原因を追求・解析し、社内における検討、顧客への回答、再発防止対策などについての指導及び助言を行うことが必要です。特に、顧客への回答については、迅速に行うよう指導する必要があります。

（ⅵ）就業者に対する社内標準化及び品質管理に関する教育訓練の推進

社内規格の整備に伴い、社内標準化と品質管理には新しい要素が組み込まれてきますが、この場合、整備された社内規格を就業者に十分理解させ、実行させるために教育訓練を推進することが必要です。社内標準化及び品質管理に関する教育訓練は、就業者の能力に応じて段階的に行う必要があり、そのための教育訓練計画を作成し、計画的に実施する必要があります。

なお、教育訓練は、社内教育はもとより、必要に応じて外部で実施している社内標準化及び品質管理に関する講習会などを活用することも考えられます。

（ⅶ）外注管理に関する指導及び助言

外注管理としては、外注工場の選定基準、外注方法、外注内容、外注品の受入状況、外注工場の品質管理状況などを十分検討して、外注工場に対する指導及び助言をすることが必要です。

（viii）登録認証機関の認証に係る鉱工業品のＪＩＳへの適合性の承認

品質管理責任者は、製造された製品の品質がＪＩＳを満足していることを確保するにあたり、最後の砦となるものです。具体的には、工程間検査及び最終製品検査等で合格しているとともに、品質管理の過程をしっかり踏んでいることを確認してＪＩＳへの適合性を確保することが必要です。

（ix）登録認証機関の認証に係る鉱工業品の出荷の承認

ＪＩＳマーク制度においては、出荷時の品質保証が原則です。例えば、認証に係る工場の倉庫等に製品を一時的に保管する場合には、最終製品のＪＩＳへの適合性が確認されている場合であっても、当該製品の保管状況によっては、製品が劣化する等が生じることもあり、こうした製品にＪＩＳマークを表示して出荷することを防ぐ必要があります。

なお、（viii）及び（ix）は、平成１６年の工業標準化法の改正に伴い、販売業者、輸出入業者も認証を受けることが可能となっており、この場合には、ＪＩＳへの適合性に係る責任の所在が、認証取得事業者と製造現場との間で不明瞭になる恐れがあることから､職務として品質管理責任者に明記するとともに、その責任の所在は、当該品質管理責任者を配置する認証取得事業者にあることについて明確にしたものです。

②選任

品質管理責任者の資格要件は、認証省令第２条第５号ロ（２）に規定されており、選任された品質管理責任者の資格要件の適否は登録認証機関が判断することになります。なお、同省令に規定される「これに準ずる標準化及び品質管理に関する科目の講習会」について、ＪＩＳ登録認証機関協議会は、「品質管理責任者養成のための講習会の基準」（参考資料　１４６ページ）を示しております。

③役割

品質管理責任者には様々な職務が要求されておりますが、具体的には例えば次のような役割が考えられます。

（ｉ）社内における地位・職務権限

品質管理責任者は、実質的にＪＩＳ工場の社内標準化と品質管理を統括する者であり、これを中心として社内標準化と品質管理に関する責任体制が社内及び社外に対して確立されていなければなりません。

したがって、品質管理責任者は認証取得事業者において実質的な職務権限をもっていなければ職務を的確に遂行できないものであり、「経営幹部」はこれを十分認識する必要があります。

（ⅱ）ＪＩＳ等の動向の把握

品質管理責任者は、ＪＩＳを中心として認証取得事業者の社内標準化と品質管理に関して常に情報の把握を行い、社内における情報の伝達を図り、迅速に対応できる体制をとることが必要です。

認証を受けている鉱工業品に該当するＪＩＳが改正された場合には、直ちにこれに対応する必要がありますので、ＪＩＳＣのホームページにおいて最新ＪＩＳの閲覧をすることができます。なお、ＪＩＳの改正等の情報は官報に掲載されます。

また、ＪＩＳ原案作成に関わっている業界団体においても、改正状況や進捗状況等についての情報を持っている場合も多いので、そちらに問い合わせて情報収集する方法もあります。

その他、標準化ジャーナル（（財）日本規格協会発行の月刊誌）にも、ＪＩＳ制定・改正等の原案作成から、審議・公示、規格票の印刷までの各段階の進捗状況等の情報（※）が掲載されています。

※掲載情報例）開始したＪＩＳの調査研究・原案作成、審議開始予定ＪＩＳ及びＪＩＳ案、ＪＩＳ意見受付公告、官報公示ＪＩＳ、発行されたＪＩＳ規格票、ＪＩＳ説明会・ＪＩＳ品質管理責任者セミナーの案内（（財）日本規格協会主催）

２．　認証取得事業者の留意事項

（１）認証取得事業者の心構え

認証取得事業者は、認証取得後においても品質管理を全社的に推進し、製品の技術的生産条件の維持・向上を図り、製品の品質の向上に努めることが必要です。

また、単にＪＩＳに適合する製品を製造するだけでなく、使用・消費者に対する品質保証も重要であると考えられます。すなわち、使用・消費者が要求する品質要求を把握し、製品の企画開発・製造・検査、営業など製品に関する一連の社内活動全般にわたって社内標準化と品質管理を適切に行う事により、製品について使用・消費者が常に安心と満足感をもつという品質を保証することが可能になると考えられます。

認証取得事業者が、品質保証を実施するに当たっては、以下の点について考慮することが望ましいと考えられます。

（ⅰ）品質保証は、企業の一部門だけではできません。このため、社内の製品開発・購買・生産・検査・営業等の製品に関する全部門が連携をとり、品質保証体制を確立し、全社的に実施していくことが重要です。

（ⅱ）製品の開発では、新製品開発段階から品質管理を実施し、ＪＩＳに規定されている品質を具体化させ、製品がＪＩＳ適合品となり得るように技術的生産条件を確保し、製品の品質を保証します。

また、使用・消費者の要求する品質、すなわち、市場ニーズの要求品質と苦情処理状況の把握が必要であり、強制法規などとの関連についても十分調査し、これと抵触しないように留意していくことが必要です。

なお、このとき製品に使用する資材、部品などの標準化を行い、共通化、単純化を行うことが、製品の企画開発をスムーズにすることにつながります。

（ⅲ）製品の品質は、製造工程で作り込まれるものです。工程管理を工程ごとに社内規格に基づき適切に行い、不良品や品質のばらつきを少なくし、品質の安定化を図るとともに品質の向上を図るために、その工程の改善を推進し、社内規格の改正が行われるシステム作りを進めます。

（ⅳ）営業では、市場の動向、使用・消費者のニーズを積極的に調査し、関係部門へその情報のフィードバックを行い、使用・消費者が要求している品質を有する製品を提供するシステムを作ることが重要です。

また、苦情処理については、使用・消費者に対して迅速適切な処置を行い、さらに開発部門、製造工程などへフィードバックさせ、再発防止に努めなければなりません。

なお、該当ＪＩＳ規格が改正された場合には、改正後のＪＩＳに適合した製品を製造するために必要に応じて製品規格等の改正、製造工程及び検査方法の改善など社内規格を速やかに対応させることが必要です。

（２）認証取得後に必要な手続等

認証取得事業者は、製品の製造設備、検査設備、検査方法、品質管理方法など、製品の品質保持に必要な技術的生産条件等を適正に保つ責任があり、例えば、その技術的生産条件などに変更を行う場合は、速やかに登録認証機関が定めている所定の手続をとる必要があります。また、特に技術的生産条件に変更がない場合であっても、工業標準化法に基づく登録認証機関の認証業務（認証維持審査）及び登録認証機関との間で締結した認証契約に規定される事項に基づき所定の手続を行う必要がありますので、登録認証機関によく確認してください。

①定期的な認証維持審査

登録認証機関は、工業標準化法第３１条第２項第１号及び認証省令第１０条に基づき、認証取得事業者に対し、３年ごとに１回以上の定期的な頻度で同省令第１１条に基づく「製品試験」及び第１２条に基づく「品質管理体制の審査」を行わなければなりません。ただし、登録認証機関がその必要がないと認める場合には、製品試験及び品質管理体制の審査の一部を省略することができます。（９１ページ　資料編　認証省令第１０条から第１２条）

②臨時の認証維持審査

登録認証機関は、次の場合に、認証省令第９条に規定する審査を行います。

（ⅰ）認証取得事業者が、製品又は加工技術の仕様を変更し、若しくは追加し、又は品質管理体制を変更しようとしたときは、登録認証機関は、当該変更又は追加が行われるまでに、製品試験及び品質管理体制の審査を行います。ただし、当該変更により製品又は加工技術がＪＩＳに適合しなくなるおそれがないときには、登録認証機関に対して変更内容の届出するだけの場合もあります。（９０ページ　資料編　認証省令第９条の表の４の項）

（ⅱ）ＪＩＳの改正により、製品又は加工技術がＪＩＳに適合しなくなるおそれのあるとき、又は認証取得事業者の品質管理体制を変更する必要があるときは、当該改正後１年以内に、製品試験及び品質管理体制の審査の全部または一部が行われます。ただし、登録認証機関がその必要がないと認める場合には、製品試験及び

品質管理体制の審査の一部を省略することができます。（９０ページ　資料編　認証省令第９条の表の５の項）

（ⅲ）第三者から登録認証機関に対して、認証取得事業者の製品又は加工技術がＪＩＳに適合しない又は品質管理体制が認証省令第２条に規定される基準に適合しない旨の申し立てが行われた場合であって、その蓋然性が高い場合あるいは、その事実を登録認証機関が把握した場合には、製品試験及び品質管理体制の審査が行われます。ただし、登録認証機関がその必要がないと認める場合には、製品試験及び品質管理体制の審査の一部を省略することができます。（９０ページ　資料編　認証省令第９条の表の６及び７の項）

③その他の手続

①及び②以外の場合、例えば、認証取得した鉱工業品の種類の追加を申請する場合、企業の形態の変更を伴わない組織変更の場合や、認証取得事業者の名称及び所在地名に変更があった場合等、認証契約で締結した所定の手続を行う必要があります。

（３）違法な表示等に係る登録認証機関の措置

認証取得事業者は、認証に係る鉱工業品等にＪＩＳマークを表示することができますが、その反面、ＪＩＳに適合した鉱工業品等を製造し、適正なＪＩＳマークを表示して販売するという大きな社会的責任を負っています。

このため、登録認証機関は、違法な表示等が行われた場合には、是正措置の請求、予防措置の請求、全部若しくは一部のＪＩＳマーク表示を行わないよう請求又は認証の取消しを行います。（表１参照）

（４）国によるＪＩＳマーク表示制度の信頼性確保の措置

国は、ＪＩＳマーク制度を適正に運営する観点から、必要に応じて登録認証機関に対して立入検査等を実施し、適正に認証業務が行われているかどうかを確認します。なお、同様に、必要に応じて認証取得事業者に対しても立入検査等を実施しています。（表２、表３参照）

①報告徴収、立入検査

国は、必要に応じて、工業標準化法に基づき、認証取得事業者の認証に係る鉱工業品の業務について報告を求め、又は認証取得事業者の工場等必要な場所の立入検査を実施することができます。これには、認証取得事業者の製造品質管理体制が適正であるかどうか、必要な維持・向上を図っているかどうか、ＪＩＳマークに関する表示が正しく行われているかどうか等について実態を把握するための検査も含まれており、それぞれの目的に応じて実施されます。

なお、立入検査は、主務官庁の職員が実施しています。経済産業省では、経済産業局のほか（独）製品評価技術基盤機構の職員が実施しています。

また、認証取得後は、工業標準化法の遵守義務があり、認証取得事業者は、常にＪＩＳに適合した商品を製造し、かつ、適正にＪＩＳマークを付し、品質の改善に努めること必要となります。このため、立入検査の結果、ＪＩＳマークが表示されている鉱工業品がＪＩＳに定められている品質・性能等を満足せず、又は当該認証に係る認

証取得事業者に要求されている製造品質管理体制を満足しない場合には、改善を指導する他、「表示の除去若しくは抹消」又は「表示の付してある鉱工業品の販売の停止」を命じる行政処分を行うことがあります。

②試買検査

ＪＩＳマーク表示品の品質状況を確認するため、適宜、ＪＩＳマーク表示品を市場から買上げ、ＪＩＳに基づいて検査を行い、不良品が出ていないかどうかを監視する制度を実施しています。

この実施主体は主に（独）製品評価技術基盤機構であり、毎年度、特定の品目を選定し、全国各地の一般商店等からＪＩＳマーク表示品を買い上げ、ＪＩＳに基づいた検査を実施しています。

検査の結果、ＪＩＳに規定する品質・性能等が不十分な場合には、（独）製品評価技術基盤機構は、速やかに経済産業省へ通知し、経済産業省は、この通知を踏まえ、不適合品の製造元となる認証取得事業者等へ適切な措置をとることとしています。

JISマーク表示制度の運用体制

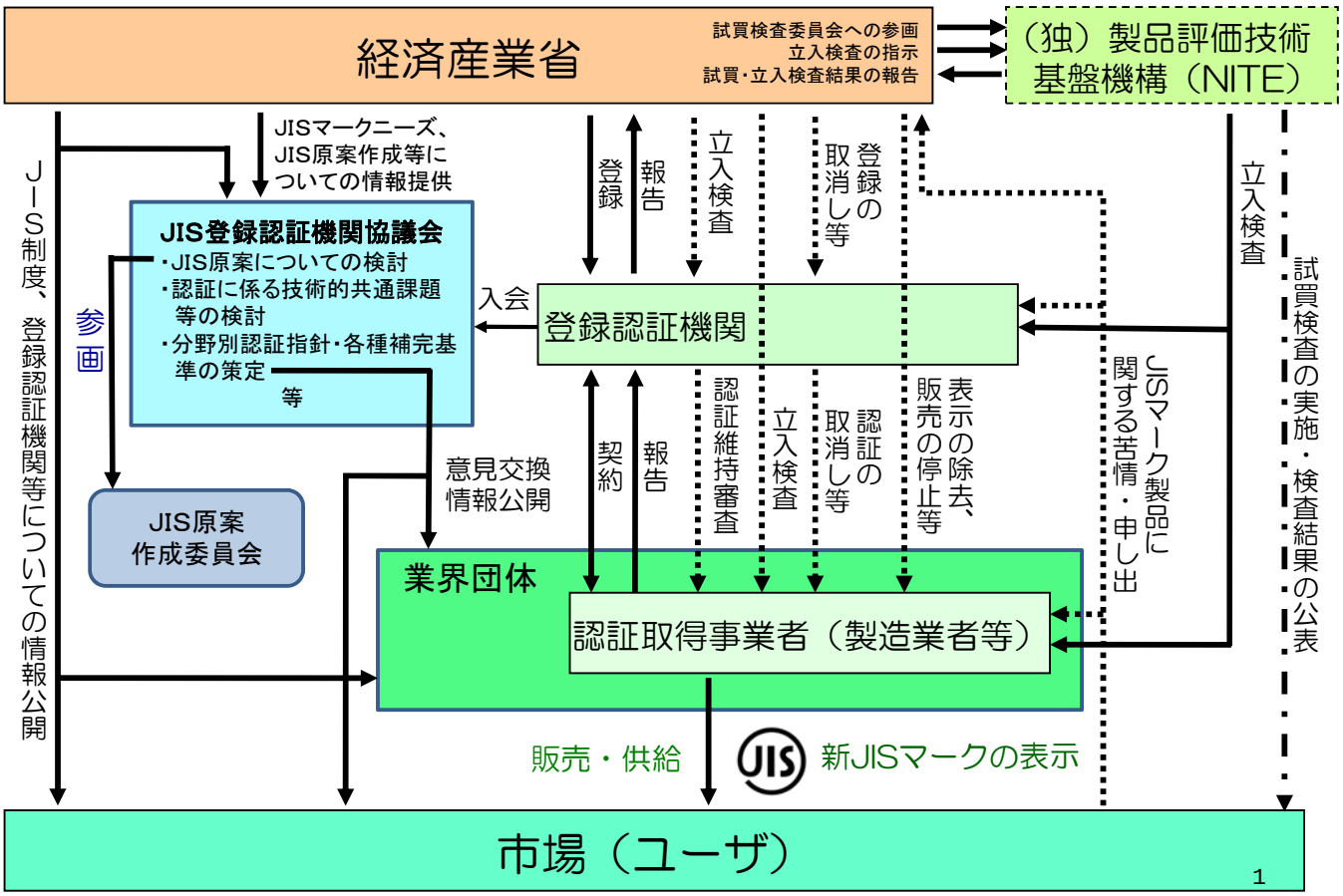


表１　違法な表示等に係る登録認証機関の措置

措置の内容	不適合の内容	該当法令
予防措置 是正措置の請求	品質管理体制が省令第2条の基準に適合していないとき	令15条1項1号 令2条
	認証を受けていない鉱工業品又はその包装等にJISマークを表示しているとき	令15条1項2号
	認証を受けていない鉱工業品の広告に、認証を受けていると誤解されるおそれのある方法で、JISマーク又はこれと紛らわしい表示を使用しているとき	令15条1項3号
	認証取得事業者に係る広告に、登録認証機関の認証に関して第三者を誤解させるおそれのある内容があるとき	令15条1項4号
表示の全部又は一部の停止請求 認証取消し	JISマークが表示された鉱工業品が、該当するJISに適合しないとき	令15条2項1号 法31条2項3号
	品質管理体制が省令第2条の基準に適合しておらず、その内容によって認証に係る鉱工業品がＪＩＳに適合しなくなるおそれがあるときその他重大なものであるとき	令15条2項1号 令2条
	登録認証機関による是正・予防措置請求に速やかに応じなかったとき	令15条2項3号
認証の取消し	表示の全部又は一部の停止請求中に、不適合となった原因の是正又は品質管理体制の是正及び予防措置を講じないとき	令15条5項
	認証省令第9条の表の4から7の項まで又は同令第10条に基づく登録認証機関の審査を忌避したとき 例）鉱工業品の仕様の変更、JIS改正があった場合等に品質管理体制の変更があった場合に行われる審査を忌避した場合 第三者から認証に係る鉱工業品がJISに適合しない旨の情報提供を登録認証機関が受け、その内容が事実である蓋然性が高い場合に行われる臨時の認証維持審査を忌避した場合 定期的な認証維持審査を忌避した場合	令16条1項1号
	表示の全部又は一部の停止請求中に、認証取得事業者が、製造する製品又は包装等にJISマークの表示をした場合	令16条1項2号
	表示の全部又は一部の停止請求中に、認証取得事業者が保有するJISマーク表示品であって、JISに適合しないものを出荷したとき	令16条1項3号

表２　ＪＩＳマーク表示制度の信頼性確保に係る登録認証機関に対する国の措置等

国の措置等	登録認証機関の義務（該当法令）	措置又は罰則に至る根拠	罰条	備考
報告徴収	認証の業務に関する報告（法40条1項）	報告をしない又は虚偽の報告	法72条1号 法73条	30万円以下の罰金
立入検査	立入検査の受入義務（法40条1項）	立入検査を忌避する行為		
認証報告	認証した事業者に関する必要な事項の報告（法31条3項）	報告せず、又は虚偽の報告をした	法72条2号	
業務の休廃止に関する届出	6ヶ月前までに届出（法34条）	届出をせず、又は虚偽の届出をしたとき	法72条3号	
帳簿の記載	必要な事項を帳簿に記載し、最終の記載の日から5年間保存する（法39条、令30条）	帳簿の記載をせず、虚偽の記載をし、又は帳簿を保存しない	法72条 4号	
事業承継届出	遅滞なく届出（法29条）	届出をせず、又は虚偽の届出	法74条1号	20万円以下の過料
財務諸表の備置き及び閲覧請求への対応	経理状況等必要な事項を備え、認証取得事業者等の閲覧の請求に応じる（法35条）	財務諸表等を備えておかず、若しくは虚偽の記載をし、又は正当な理由なく閲覧等の請求を拒んだとき	法74条2号	
適合命令	登録基準に適合するよう必要な措置を講じる（法36条）	必要な措置を講じない	（法38条1項4号）	（登録の取消し、認証の全部又は一部の停止）
改善命令	認証の業務を行うべきこと又は認証の方法等の改善に関し必要な措置をとる（法37条）	正当な理由なく認証を行わない又は必要な措置を講じない		
登録の取消し認証業務の全部又は一部停止命令	措置に応じる（法38条1項）	法26条に規定される欠格条項に該当したとき（法38条1項1号）	法70条4号 法73条 （措置に応じないとき）	1年以下の懲役又は100万円以下の罰金
		認証の業務に関する必要な手続等を行わなかったとき（法38条1項2号）		
		正当な理由なく財務諸表等の請求を拒んだとき（法38条1項3号）		
		適合命令又は改善命令に応じなかったとき（法38条1項4号）		
		虚偽の書類に基づき申請を行う等不正の手段によって登録を受けたとき（法38条1項5号）		

表３　ＪＩＳマーク表示制度の信頼性確保に係る認証取得事業者に対する国の措置等

国の措置等	認証取得事業者の義務 （該当法令）	措置又は罰則に至る根拠	罰条	備考
報告徴収命令	認証に係る鉱工業品（加工技術）に関する業務の報告 （法21条）	報告をしない又は虚偽報告をした場合	法72条1号 法73条	30万円以下の罰金
立入検査	立入検査の受入義務 （法21条、法69条の3）	立入検査を忌避する行為をした場合		
表示の除去又は抹消命令	鉱工業品（加工品）又はその包装等からJISマーク表示を除去又は抹消 （法22条）	JISマークを表示した鉱工業品（加工品）がJISに適合せず、又は当該認証に係る鉱工業品（加工技術）の品質管理体制が適正でないと認められたとき	法70条2号 法73条 （措置に応じないとき）	1年以下の懲役又は100万円以下の罰金
表示の付してある鉱工業品（加工品）の販売停止命令	JISマークを表示した鉱工業品（加工品）の出荷・販売の停止 （法22条）			

VI. JIS関連情報

表4　認証対象JISの改正動向

平成 21 年 11 月 30 日現在

規格番号	規格名称	改正年月日
A5207	衛生陶器	2009 年度予定
B1180	六角ボルト（追補1）	2009/11/20
B1181	六角ナット（追補1）	2009/11/20
B1198	頭付きスタッド	2010 年度予定
B2011	青銅弁	2009 年度予定
B2031	ねずみ鋳鉄弁	2010 年度予定
B2061	給水栓	2009 年度予定
B2316	配管用鋼製差込み溶接式管継手	2010 年度予定
B2804	止め輪	2010 年度予定
B7503	ダイヤルゲージ	2010 年度予定
C3501	高周波同軸ケーブル（ポリエチレン絶縁編組形）（追補1）	2009/12/20
C7523	家庭用小型電球	2010 年度予定
C7601	蛍光ランプ（一般照明用）	(2010/03/20 予定)
C9108	電気掃除機	2009/12/20
D9301	一般用自転車	2010 年度予定
D9401	自転車－フレーム	2010 年度予定
D9402	自転車－前ホーク	2009 年度予定
D9411	自転車－どろよけ	2009 年度予定
G3112	鉄筋コンクリート用棒鋼	2009 年度予定
G3115	圧力容器用鋼板	2009 年度予定
G3118	中・常温圧力容器用炭素鋼鋼板	2009 年度予定
G3125	高耐候性圧延鋼材	2010 年度予定
G3311	みがき特殊帯鋼 （S,SK,SKS,SCr,SNC,SNCM,SCM,SUP,SMn）	2009 年度予定
G3314	溶融アルミニウムめっき鋼板及び鋼帯 （SA）	2009 年度予定
G3350	一般構造用軽量形鋼	2009/11/20
G3447	ステンレス鋼サニタリー管	2009/11/20
G3452	配管用炭素鋼鋼管	2009 年度予定
G3456	高温配管用炭素鋼鋼管	2009 年度予定
G3469	ポリエチレン被覆鋼管	2010 年度予定
G3507-1	冷間圧造用炭素鋼－第 1 部：線材	2009 年度予定
G3508-1	冷間圧造用ボロン鋼－第 1 部：線材	2009 年度予定
G3509-1	冷間圧造用合金鋼－第 1 部：線材	2009 年度予定
G3532	鉄線	2010 年度予定

規格番号	規格名称	改正年月日
G4304	熱間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯(追補1)	2009 年度予定
G4305	冷間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯 (追補1)	2009 年度予定
G4311	耐熱鋼棒	2010 年度予定
G4312	耐熱鋼板	2009 年度予定
G4401	炭素工具鋼鋼材	2009/11/20
H8602	アルミニウム及びアルミニウム合金の陽極酸化塗装複合皮膜	2009 年度予定
K2203	灯油	2009/12/20
K2211	冷凍機油	2009/11/20
K5552	ジンクリッチプライマー (追補1)	2009 年度予定
K5553	厚膜形ジンクリッチペイント (追補1)	2009 年度予定
K5623	亜酸化鉛さび止めペイント (追補1)	2009 年度予定
K5625	シアナミド鉛さび止めペイント (追補1)	2009 年度予定
K5629	鉛酸カルシウムさび止めペイント (追補1)	2009 年度予定
K5633	エッチングプライマー (追補1)	2009 年度予定
K5658	建築用耐候性上塗り塗料	2009 年度予定
K6302	自転車用タイヤ	2010 年度予定
K6770	架橋ポリエチレン管継手	2009 年度予定
R3202	フロート板ガラス及び磨き板ガラス	2010 年度予定
R3417	ガラスロービングクロス	2009/11/20
R5210	ポルトランドセメント	2009/11/20
R5211	高炉セメント	2009/11/20
R5214	エコセメント	2009/11/20
T9203	電動車いす	2009 年度予定
T9208	ハンドル型電動車いす	2009/12/20
Z1522	セロハン粘着テープ	2009/12/20
Z1523	紙粘着テープ	2009/12/20
Z1524	包装用布粘着テープ	2009/12/20
Z1525	包装用ポリ塩化ビニル粘着テープ	2010 年度予定
Z1528	両面粘着テープ	2009/12/20
Z1539	包装用ポリプロピレン粘着テープ	2009/12/20
Z1541	超強力両面粘着テープ	2009/12/20
Z1901	防食用ポリ塩化ビニル粘着テープ	2009/12/20
Z3223	モリブデン鋼及びクロムモリブデン鋼用被覆アーク溶接棒	2009 年度予定
Z3321	溶接用ステンレス鋼溶加棒及びソリッドワイヤ	2009 年度予定

注 2009 年 11 月 20 日改正公示以降(2010 年度改正予定のものを含む。)

Ⅶ. 参考資料

参考１

○工業標準化法（抜粋）

制定　昭和二四年六月　一日法律第百八十五号
改正　平成十七年七月二六日法律第　九十五号

第四章　鉱工業品等の日本工業規格への適合性の認証
第一節　日本工業規格への適合の表示
(鉱工業品の日本工業規格への適合の表示)
第十九条　鉱工業品の製造業者は、主務大臣の登録を受けた者の認証を受けて、その製造する当該認証に係る鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に、当該鉱工業品が日本工業規格に適合するものであることを示す主務省令で定める方式による特別な表示を付することができる。
２　鉱工業品の輸入業者又は販売業者は、主務大臣の登録を受けた者の認証を受けて、その輸入し、若しくは販売する当該認証に係る鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に、前項の表示を付することができる。
３　前二項の認証は、鉱工業品の製造業者、輸入業者又は販売業者(以下「製造業者等」という。)の申請に係る鉱工業品のうち試験用のものについて製品試験(日本工業規格に定めるところにより行う鉱工業品に係る試験、分析又は測定をいう。以下同じ。)を行うことにより日本工業規格に適合するかどうかを審査するとともに、その製造業者等の申請に係る鉱工業品の製造品質管理体制(製造設備、検査設備、検査方法、品質管理方法その他品質保持に必要な技術的生産条件をいう。以下同じ。)が主務省令で定める基準に適合するかどうかを審査することにより行うものとする。ただし、当該申請に係る鉱工業品のすべてについて製品試験を行うことにより日本工業規格に適合するかどうかを審査するときは、製造品質管理体制の審査を省略することができる。
４　何人も、第一項又は第二項に規定する場合を除くほか、その取り扱う鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に第一項の表示を付し、又はこれと紛らわしい表示を付してはならない。
(加工技術の日本工業規格への適合の表示)
第二十条　鉱工業品の加工業者は、主務大臣の登録を受けた者の認証を受けて、その者が当該認証に係る加工技術による加工をした鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に、その鉱工業品に係る当該加工技術が日本工業規格に適合するものであることを示す主務省令で定める方式による特別な表示を付することができる。
２　前項の認証は、鉱工業品の加工業者の申請に係る加工技術による加工をした鉱工業品のうち試験用のものについて製品試験を行うことにより日本工業規格に適合するかどうかを審査するとともに、その加工業者の申請に係る加工技術の加工品質管理体制(加工設備、検査設備、検査方法、品質管理方法その他品質保持に必要な技術的生産条件をいう。以下同じ。)が主務省令で定める基準に適合するかどうかを審査することにより行うものとする。
３　何人も、第一項に規定する場合を除くほか、その取り扱う鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に同項の表示を付し､又はこれと紛らわしい表示を付してはならない。
(報告徴収及び立入検査)

第二十一条　主務大臣は、この法律を施行するため必要があると認めるときは、第十九条第一項又は第二項の認証を受けた製造業者等(以下「認証製造業者等」という。)に対し、これらの規定により認証を受けた鉱工業品に係る業務に関し報告をさせ、又はその職員に認証製造業者等の工場、事業場その他必要な場所に立ち入り、当該鉱工業品若しくはその原材料若しくはその製造品質管理体制を検査させることができる。

2　主務大臣は、この法律を施行するため必要があると認めるときは、前条第一項の認証を受けた加工業者(以下「認証加工業者」という。)に対し、同項の規定により認証を受けた加工技術に係る業務に関し報告をさせ、又はその職員に認証加工業者の工場、事業場その他必要な場所に立ち入り、当該加工技術による加工をした鉱工業品若しくはその原材料若しくはその加工品質管理体制を検査させることができる。

3　前二項の規定により立入検査をする職員は、その身分を示す証票を携帯し、かつ、関係人の請求があるときは、これを提示しなければならない。

4　第一項及び第二項の規定による立入検査の権限は、犯罪捜査のために認められたものと解釈してはならない。

(表示の除去命令等)

第二十二条　主務大臣は、前条第一項の規定による検査の結果、第十九条第一項若しくは第二項の認証を受けて同条第一項の表示(これと紛らわしい表示を含む。)の付してある鉱工業品(その包装、容器又は送り状に当該表示の付してある場合における当該鉱工業品を含む。以下この項において同じ。)がその表示に係る日本工業規格に適合せず、又は当該認証に係る鉱工業品の製造品質管理体制が適正でないと認めるときは、認証製造業者等に対し、当該表示の除去若しくは抹消又は当該表示の付してある鉱工業品の販売の停止を命ずることができる。

2　主務大臣は、前条第二項の規定による検査の結果、第二十条第一項の認証を受けて同項の表示(これと紛らわしい表示を含む。)の付してある鉱工業品(その包装、容器又は送り状に当該表示の付してある場合における当該鉱工業品を含む。以下この項において同じ。)の加工技術がその表示に係る日本工業規格に適合せず、又は当該認証に係る加工技術の加工品質管理体制が適正でないと認めるときは、認証加工業者に対し、当該表示の除去若しくは抹消又は当該表示の付してある鉱工業品の販売の停止を命ずることができる。

(外国製造業者が製造する鉱工業品等の日本工業規格への適合の表示)

第二十三条　外国においてその事業を行う鉱工業品の製造業者は、主務大臣の登録を受けた者の認証を受けて、その製造する当該認証に係る鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に第十九条第一項の表示を付することができる。

2　外国においてその事業を行う鉱工業品の輸出業者は、主務大臣の登録を受けた者の認証を受けて、その輸出する当該認証に係る鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に第十九条第一項の表示を付することができる。

3　外国においてその事業を行う加工業者は、主務大臣の登録を受けた者の認証を受けて、その者が当該認証に係る加工技術による加工をした鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に第二十条第一項の表示を付することができる。

4　第十九条第三項の規定は第一項及び第二項の規定による認証に、第二十条第二項の規定は前項の規定による認証に準用する。

(表示の付してある鉱工業品の輸入)

第二十四条　輸入業者は、第十九条第一項の表示又はこれと紛らわしい表示の付してある鉱工業品(その包装、容器又は送り状に当該表示の付してある場合における当該鉱工業品を含む。)でその輸入に係るものを販売してはならない。ただし、当該表示が同項若

しくは同条第二項又は前条第一項若しくは第二項の規定により付されたものである場合は、この限りでない。

２　輸入業者は、その加工技術につき第二十条第一項の表示又はこれと紛らわしい表示の付してある鉱工業品(その包装、容器又は送り状に当該表示の付してある場合における当該鉱工業品を含む。)でその輸入に係るものを販売してはならない。ただし、当該表示が同項又は前条第三項の規定により付されたものである場合は、この限りでない。

第二節　認証機関の登録

(登録)

第二十五条　第十九条第一項及び第二項、第二十条第一項並びに第二十三条第一項から第三項までの登録(以下この章において単に「登録」という。)は、主務省令で定める鉱工業品又はその加工技術の区分(以下この章において単に「鉱工業品又はその加工技術の区分」という。)ごとに、主務省令で定めるところにより、これらの規定による認証(以下この章(第二十七条第一項第一号を除く。)において単に「認証」という。)を行おうとする者の申請により行う。

２　主務大臣(第六十九条第二項の規定により、経済産業大臣が主務大臣となる場合に限る。)は、前項の規定による申請があつた場合において、必要があると認めるときは、独立行政法人製品評価技術基盤機構(以下「機構」という。)に、当該申請が第二十七条第一項各号に適合しているかどうかについて、必要な調査を行わせることができる。

(欠格条項)

第二十六条　(略)

(登録の基準)

第二十七条　主務大臣は、第二十五条第一項の規定により登録を申請した者(以下この項において「登録申請者」という。)が次に掲げる要件のすべてに適合しているときは、その登録をしなければならない。この場合において、登録に関して必要な手続は、主務省令で定める。

一　国際標準化機構及び国際電気標準会議が定めた製品の認証を行う機関に関する基準に適合するものであること。

二　登録申請者が、その申請に係る鉱工業品又はその加工技術の区分に係る鉱工業品を製造し、輸入し、販売し、加工し、又は輸出する事業者(以下この号及び第三十五条第二項において「被認証事業者」という。)に支配されているものとして次のいずれかに該当するものでないこと。

イ　登録申請者が株式会社又は有限会社である場合にあつては、被認証事業者がその親会社(商法(明治三十二年法律第四十八号)第二百十一条ノ二第一項の親会社をいう。)であること。

ロ　登録申請者の役員(合名会社又は合資会社にあつては、業務執行権を有する社員)に占める被認証事業者の役員又は職員(過去二年間に当該被認証事業者の役員又は職員であつた者を含む。)の割合が二分の一を超えていること。

ハ　登録申請者(法人にあつては、その代表権を有する役員)が、被認証事業者の役員又は職員(過去二年間に当該被認証事業者の役員又は職員であつた者を含む。)であること。

２　登録は、認証機関登録簿に次に掲げる事項を記載してするものとする。

一　登録年月日及び登録番号

二　登録を受けた者の氏名又は名称及び住所並びに法人にあつては、その代表者の氏名

三　登録を受けた者が認証を行う鉱工業品又はその加工技術の区分

四　登録を受けた者が認証を行う区域並びに認証を行う事務所の名称及び所在地

五　登録を受けた者が自ら認証に係る製品試験を行う試験所を有する場合にあつては、その名称及び所在地並びに当該試験所で行う試験方法の区分(第五十七条第一項に規定する試験方法の区分をいう。)

(登録の更新)

第二十八条　登録は、三年を下らない政令で定める期間ごとにその更新を受けなければ、その期間の経過によつて、その効力を失う。

2　前三条の規定は、前項の登録の更新に準用する。

3　第一項の更新の申請があつた場合において、同項の期間(以下この条において「登録の有効期間」という。)の満了の日までにその申請に対する処分がされないときは、従前の登録は、登録の有効期間の満了後もその処分がされるまでの間は、なおその効力を有する。

4　前項の場合において、登録の更新がされたときは、その登録の有効期間は、従前の登録の有効期間の満了の日の翌日から起算するものとする。

(承継)

第二十九条　登録を受けた者(以下「登録認証機関」という。)が当該登録に係る事業の全部を譲渡し、又は登録認証機関について相続、合併若しくは分割(当該登録に係る事業の全部を承継させるものに限る。)があつたときは、その事業の全部を譲り受けた者又は相続人(相続人が二人以上ある場合において、その全員の同意により事業を承継すべき相続人を選定したときは、その者。以下同じ。)、合併後存続する法人若しくは合併により設立した法人若しくは分割によりその事業の全部を承継した法人は、その登録認証機関の地位を承継する。

2　(略)

(手数料)

第三十条　(略)

第三節　国内登録認証機関

(認証の義務)

第三十一条　登録認証機関(国内にある事務所において認証を行うことにつき、その登録を受けたものに限る。以下「国内登録認証機関」という。)は、認証を行うことを求められたときは、正当な理由がある場合を除き、遅滞なく、認証のための審査を行わなければならない。

2　国内登録認証機関は、公正に、かつ、次に掲げる事項に関し主務省令で定める基準に適合する方法により認証の業務を行わなければならない。

一　第十九条第三項又は第二十条第二項(これらの規定を第二十三条第四項において準用する場合を含む。)の審査の方法、頻度及び実施時期に関する事項

二　認証をした鉱工業品又はその加工技術及び当該認証に係る製造業者、輸入業者、販売業者若しくは加工業者又は外国においてその事業を行う製造業者、輸出業者若しくは加工業者の公表に関する事項

三　第十九条第一項又は第二十条第一項の表示を付してある鉱工業品がその表示に係る日本工業規格に適合しない場合の措置に関する事項

四　その他認証の業務の適正な実施のため必要な事項

3　国内登録認証機関は、主務省令で定めるところにより、認証をした製造業者等又は加工業者の氏名又は名称、住所その他の主務省令で定める事項を主務大臣に報告しなければならない。

(事務所の変更の届出)

第三十二条　国内登録認証機関は、認証の業務を行う事務所の所在地を変更しようとする

ときは、変更しようとする日の二週間前までに、主務大臣に届け出なければならない。

(業務規程)

第三十三条　国内登録認証機関は、認証の業務に関する規程(以下「業務規程」という。)を定め、認証の業務の開始前に、主務大臣に届け出なければならない。これを変更しようとするときも、同様とする。

２　業務規程には、認証の実施方法、認証に関する料金の算定方法その他の主務省令で定める事項を定めておかなければならない。

(業務の休廃止)

第三十四条　国内登録認証機関は、認証の業務の全部又は一部を休止し、又は廃止しようとするときは、主務省令で定めるところにより、休止し、又は廃止しようとする日の六月前までに、その旨を主務大臣に届け出なければならない。

(財務諸表等の備付け及び閲覧等)

第三十五条　国内登録認証機関は、毎事業年度経過後三月以内に、その事業年度の財産目録、貸借対照表及び損益計算書又は収支計算書並びに営業報告書又は事業報告書(これらのものが電磁的記録(電子的方式、磁気的方式その他の人の知覚によつては認識することができない方式で作られる記録であつて、電子計算機による情報処理の用に供されるものをいう。以下この条において同じ。)で作成され、又はその作成に代えて電磁的記録の作成がされている場合における当該電磁的記録を含む。次項及び第七十四条第二号において「財務諸表等」という。)を作成し、五年間事務所に備えて置かなければならない。

２　被認証事業者その他の利害関係人は、国内登録認証機関の業務時間内は、いつでも、次に掲げる請求をすることができる。ただし、第二号又は第四号の請求をするには、国内登録認証機関の定めた費用を支払わなければならない。

一　財務諸表等が書面をもつて作成されているときは、当該書面の閲覧又は謄写の請求

二　前号の書面の謄本又は抄本の請求

三　財務諸表等が電磁的記録をもつて作成されているときは、当該電磁的記録に記録された事項を主務省令で定める方法により表示したものの閲覧又は謄写の請求

四　前号の電磁的記録に記録された事項を電磁的方法であつて主務省令で定めるものにより提供することの請求又は当該事項を記載した書面の交付の請求

(適合命令)

第三十六条　主務大臣は、国内登録認証機関が第二十七条第一項各号のいずれかに適合しなくなつたと認めるときは、その国内登録認証機関に対し、これらの規定に適合するため必要な措置をとるべきことを命ずることができる。

(改善命令)

第三十七条　主務大臣は、国内登録認証機関が第三十一条の規定に違反していると認めるときは、当該国内登録認証機関に対し、認証の業務を行うべきこと又は認証の方法その他の業務の方法の改善に関し必要な措置をとるべきことを命ずることができる。

(登録の取消し等)

第三十八条　主務大臣は、国内登録認証機関が次の各号のいずれかに該当するときは、その登録を取り消し、又は期間を定めて認証の業務の全部若しくは一部の停止を命ずることができる。

一　第二十六条各号のいずれかに該当するに至つたとき。

二　第三十一条、第三十二条、第三十三条第一項、第三十四条、第三十五条第一項又は次条の規定に違反したとき。

三　正当な理由がないのに第三十五条第二項各号の規定による請求を拒んだとき。

四　前二条の規定による命令に違反したとき。
五　不正の手段により登録を受けたとき。
２　主務大臣は、前項の規定による処分に係る聴聞をしようとするときは、その期日の一週間前までに、行政手続法(平成五年法律第八十八号)第十五条第一項の規定による通知をし、かつ、聴聞の期日を公示しなければならない。
(帳簿の記載)
第三十九条　国内登録認証機関は、主務省令で定めるところにより、帳簿を備え、認証の業務に関し主務省令で定める事項を記載し、これを保存しなければならない。
(報告徴収及び立入検査)
第四十条　主務大臣は、この法律を施行するため必要があると認めるときは、国内登録認証機関に対し、その業務に関し報告をさせ、又はその職員に国内登録認証機関の事務所に立ち入り、その業務に関し、業務の状況若しくは帳簿、書類その他の物件を検査させることができる。
２　第二十一条第三項及び第四項の規定は、前項の規定による立入検査に準用する。
第四節　外国登録認証機関
(認証の義務等)
第四十一条　登録認証機関(外国にある事務所において認証を行うことにつき、その登録を受けたものに限る。以下「外国登録認証機関」という。)は、認証を行うことを求められたときは、正当な理由がある場合を除き、遅滞なく、認証のための審査を行わなければならない。
２　第三十一条第二項及び第三項、第三十二条から第三十七条まで並びに第三十九条の規定は、外国登録認証機関に準用する。この場合において、第三十六条及び第三十七条中「命ずる」とあるのは、「請求する」と読み替えるものとする。
(登録の取消し等)
第四十二条　主務大臣は、外国登録認証機関が次の各号のいずれかに該当するときは、その登録を取り消すことができる。
一　第二十六条各号のいずれかに該当するに至つたとき。
二　前条第一項の規定又は同条第二項において準用する第三十一条第二項若しくは第三項、第三十二条、第三十三条第一項、第三十四条、第三十五条第一項若しくは第三十九条の規定に違反したとき。
三　正当な理由がないのに前条第二項において準用する第三十五条第二項各号の規定による請求を拒んだとき。
四　前条第二項において準用する第三十六条又は第三十七条の規定による請求に応じなかつたとき。
五　不正の手段により登録を受けたとき。
六　主務大臣が、外国登録認証機関が前各号のいずれかに該当すると認めて、期間を定めて認証の業務の全部又は一部の停止を請求した場合において、その請求に応じなかつたとき。
七　主務大臣が必要があると認めて外国登録認証機関に対しその業務に関し報告を求めた場合において、その報告がされず、又は虚偽の報告がされたとき。
八　主務大臣が必要があると認めてその職員に外国登録認証機関の事務所において第四十条第一項に規定する事項についての検査をさせようとした場合において、その検査が拒まれ、妨げられ、又は忌避されたとき。
九　第三項の規定による費用の負担をしないとき。
２　主務大臣は、前項の規定による処分に係る聴聞をしようとするときは、その期日の二

週間前までに、行政手続法第十五条第一項の規定による通知をし、かつ、聴聞の期日を公示しなければならない。
3　第一項第八号の検査に要する費用(政令で定めるものに限る。)は、当該検査を受ける外国登録認証機関の負担とする。
第四十三条から第五十六条まで　削除
第五章　製品試験の事業
(試験事業者の試験所の登録)
第五十七条　国内にある試験所において製品試験の事業を行う者は、その試験所について、主務省令で定める試験方法の区分(以下単に「試験方法の区分」という。)ごとに、主務省令で定めるところにより、主務大臣に申請して、登録を受けることができる。この場合において、登録に関して必要な手続は、主務省令で定める。
2　主務大臣は、前項の登録の申請に係る試験所が国際標準化機構及び国際電気標準会議が定めた試験所に関する基準に適合しているときは、その登録をしなければならない。
3　第一項の登録は、試験事業者登録簿に次に掲げる事項を記載してするものとする。
一　登録年月日及び登録番号
二　登録を受けた者の氏名又は名称及び住所並びに法人にあつては、その代表者の氏名
三　登録を受けた試験所の名称及び所在地
四　登録を受けた試験所において行う試験方法の区分
(証明書の交付)
第五十八条　前条第一項の登録を受けた者(以下「登録試験事業者」という。)は、登録を受けた試験所において登録を受けた試験方法の区分に係る製品試験を行つたときは、主務省令で定める事項を記載し、主務省令で定める標章を付した証明書を交付することができる。
2　何人も、前項に規定する場合を除くほか、製品試験に係る証明書に同項の標章又はこれと紛らわしい標章を付してはならない。
3　前項に規定するもののほか、登録試験事業者は、製品試験に係る証明書以外のものに、第一項の標章又はこれと紛らわしい標章を付してはならない。
第五十九条～第六十五条　(略)
(標章の付してある証明書を用いた輸入品の販売)
第六十六条　輸入業者は、第五十八条第一項の標章又はこれと紛らわしい標章の付してある製品試験に係る証明書を用いて、その輸入に係る鉱工業品を販売してはならない。ただし、当該標章が同項(第六十五条第二項において準用する場合を含む。)の規定により付されたものである場合は、この限りでない。
第六章　雑則　(略)
第七章　罰則
第七十条　次の各号のいずれかに該当する者は、一年以下の懲役又は百万円以下の罰金に処する。
一　第十九条第四項又は第二十条第三項の規定に違反した者
二　第二十二条の規定による命令に違反した者
三　第二十四条の規定に違反した者
四　第三十八条第一項の規定による命令に違反した者
第七十一条　次の各号のいずれかに該当する者は、五十万円以下の罰金に処する。
一　第五十八条第二項の規定に違反した者
二　第六十六条の規定に違反した者
第七十二条　次の各号のいずれかに該当する者は、三十万円以下の罰金に処する。

一　第二十一条第一項若しくは第二項、第四十条第一項若しくは第六十四条第一項の規定による報告をせず、若しくは虚偽の報告をし、又はこれらの規定による検査を拒み、妨げ、若しくは忌避した者

二　第三十一条第三項の規定による報告をせず、又は虚偽の報告をした者

三　第三十四条の規定による届出をせず、又は虚偽の届出をした者

四　第三十九条の規定による帳簿の記載をせず、虚偽の記載をし、又は帳簿を保存しなかつた者

第七十三条　法人の代表者又は法人若しくは人の代理人、使用人その他の従業者が、その法人又は人の業務に関して、前三条の違反行為をしたときは、行為者を罰するほか、その法人又は人に対して各本条の罰金刑を科する。

第七十四条　次の各号のいずれかに該当する者は、二十万円以下の過料に処する。

一　第二十九条第二項の規定による届出をせず、又は虚偽の届出をした者

二　第三十五条第一項の規定に違反して財務諸表等を備えて置かず、財務諸表等に記載すべき事項を記載せず、若しくは虚偽の記載をし、又は正当な理由がないのに同条第二項各号の規定による請求を拒んだ者

第七十五条～第七十六条　（略）

参考２

○日本工業規格への適合性の認証に関する省令（抜粋）

（平成十七年三月三十日 厚生労働省 農林水産省 経済産業省 国土交通省令第六号）

目次

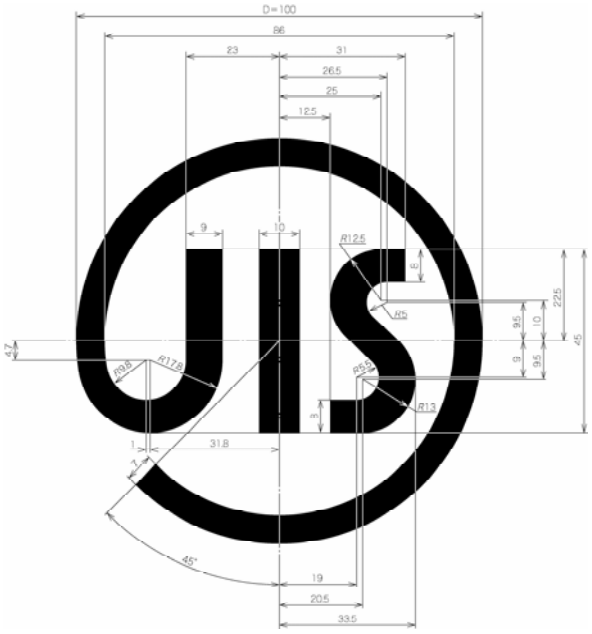
第一章　表示等（第一条―第三条）
第二章　登録等（第四条―第八条）
第三章　認証の業務（第九条―第二十六条）
第四章　登録の取消し（第二十七条―第二十九条）
第五章　雑則（第三十条―第三十二条）
附則

第一章　表示等

（表示）

第一条　工業標準化法（以下「法」という。）第十九条第一項の主務省令で定める方式は、次のとおりとする。

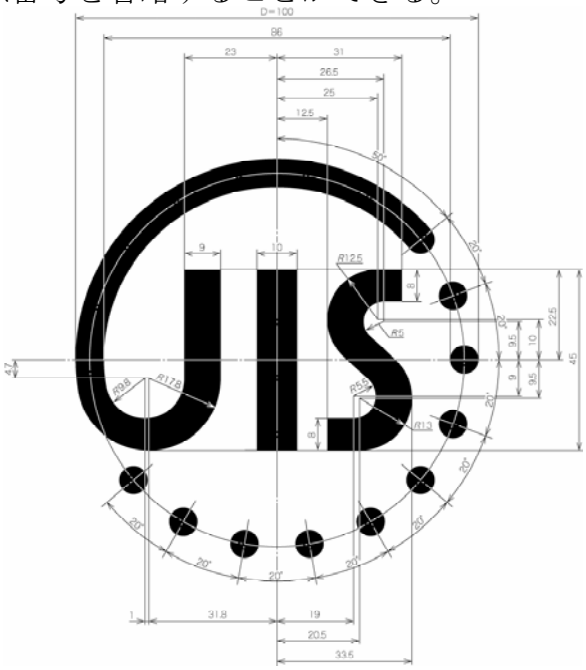
一　表示する事項は、次の様式の表示、適合する日本工業規格の番号、適合する日本工業規格の種類又は等級（当該日本工業規格に種類又は等級に係る表示事項が規定されている場合に限る。以下この条において同じ。）及び認証を行った登録認証機関の氏名又は名称とする。ただし、鉱工業品の形状又は鉱工業品若しくはその包装、容器若しくは送り状に表示される他の事項から適合する日本工業規格の番号を特定することができる場合には、当該番号を省略することができる。



二　表示の方法は、容易に消えない方法による印刷及び押印、刻印、荷札の取付けその他の適切な方法とする。

2　前項の規定にかかわらず、鉱工業品の種類、形状、寸法、構造、品質、等級、性能、耐久度又は安全度(以下この項において「種類等」という。)のみについて定めた日本工業規格であって主務大臣が告示で定めるものに係る認証である場合には、次のとおりとする。

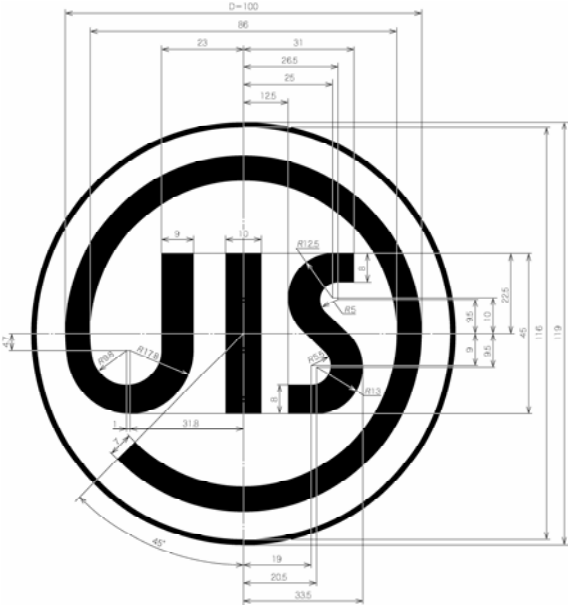
一　表示する事項は、次の様式の表示、適合する日本工業規格の番号、適合する日本工業規格の種類又は等級、主務大臣が告示で定める鉱工業品の種類等に関する事項及び認証を行った登録認証機関の氏名又は名称とする。ただし、鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に表示される他の事項から適合する日本工業規格の番号を特定することができる場合には、当該番号を省略することができる。



二　前項第二号の規定は、前号に掲げる事項の表示の方法に準用する。

3　法第二十条第一項の主務省令で定める方式は、次のとおりとする。

一　表示する事項は、次の様式の表示、適合する日本工業規格の番号、適合する日本工業規格の種類又は等級及び認証を行った登録認証機関の氏名又は名称とする。ただし、鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に表示される他の事項から適合する日本工業規格の番号を特定することができる場合には、当該番号を省略することができる。



二　第一項第二号の規定は、前号に掲げる事項の表示の方法に準用する。

4　前三項の規定により表示すべき登録認証機関の氏名又は名称については、当該登録認証機関が略称の使用について主務大臣(法第六十九条第二項の規定により経済産業大臣が主務大臣となる場合であって、その認証を行う事務所が一の経済産業局の管轄区域内のみにある認証機関にあっては、当該事務所の所在地を管轄する経済産業局長。以下この条、第五条から第八条まで、第十七条、第二十二条、第二十三条、第二十四条第一項、第二十五条及び第二十九条において同じ。)の承認を受け、又は登録商標(商標法(昭和三十四年法律第百二十七号)第二条第二項の登録商標(文字及び記号に限る。)をいう。以下同じ。)を主務大臣に届け出た場合に限り、その略称又は登録商標を用いることができる。

5　前項の規定により承認を受け、又は届出をしようとする登録認証機関は、様式第一による申請書又は様式第二による届出書を主務大臣に提出しなければならない。

(品質管理体制の審査の基準)

第二条　法第十九条第三項及び第二十条第二項の主務省令で定める基準は、次のとおりとする。

一　登録認証機関の認証に係る日本工業規格に規定する製造設備又は加工設備(主務大臣が告示で定める鉱工業品又はその加工技術にあっては、主務大臣が告示で定める製造設備又は加工設備を含む。)を用いて製造又は加工が行われていること。

二　登録認証機関の認証に係る日本工業規格に規定する検査設備(主務大臣が告示で定める鉱工業品又はその加工技術にあっては、主務大臣が告示で定める検査設備を含む。)を用いて検査が行われていること。

三　登録認証機関の認証に係る日本工業規格に規定する検査方法(主務大臣が告示で定める鉱工業品又はその加工技術にあっては、主務大臣が告示で定める検査方法を含む。)により検査が行われていること。

四　次に掲げる方法により品質管理が行われていること。

イ　社内規格の整備

(1)　次に掲げる事項について社内規格が登録認証機関の認証に係る日本工業規格(主務大臣が告示で定める鉱工業品又はその加工技術にあっては、主務大臣が告示で定める事項を含む。)に従って具体的かつ体系的に整備されていること。

(ⅰ)　登録認証機関の認証に係る鉱工業品の品質、検査及び保管に関する事項

(ⅱ)　原材料の品質、検査及び保管に関する事項

(ⅲ)　工程ごとの管理項目及びその管理方法、品質特性及びその検査方法並びに作業方法に関する事項

(ⅳ)　製造設備又は加工設備及び検査設備の管理に関する事項

(ⅴ)　外注管理(製造若しくは加工、検査又は設備の管理の一部を外部の者に行わせている場合における当該発注に係る管理をいう。以下この条において同じ。)に関する事項

(ⅵ)　苦情処理に関する事項

(2)　社内規格が適切に見直されており、かつ、就業者に十分周知されていること。

ロ　登録認証機関の認証に係る鉱工業品について日本工業規格に適合することの検査及び保管が社内規格に基づいて適切に行われていること。

ハ　原材料について検査及び保管が社内規格に基づいて適切に行われていること。

ニ　工程の管理

(1)　製造又は加工及び検査が工程ごとに社内規格に基づいて適切に行われているとともに、作業記録、検査記録、管理図を用いる等必要な方法によりこれらの工程が適切に管理されていること。

(2)　工程において発生した不良品又は不合格ロットの処置、工程に生じた異常に対する処置及び予防措置が適切に行われていること。

(3)　作業の条件及び環境が適切に維持されていること。

ホ　製造設備又は加工設備及び検査設備について、点検、検査、校正、保守等が社内規格に基づいて適切に行われており、これらの設備の精度及び性能が適正に維持されていること。

ヘ　外注管理が社内規格に基づいて適切に行われていること。

ト　苦情処理が社内規格に基づいて適切に行われているとともに、苦情の要因となった事項の改善が図られていること。

チ　登録認証機関の認証に係る鉱工業品の管理、原材料の管理、工程の管理、設備の管理、外注管理、苦情処理等に関する記録が必要な期間保存されており、かつ、品質管理の推進に有効に活用されていること。

五　前各号に掲げる事項のほか、次に掲げる品質保持に必要な技術的生産条件を満たしていること。

イ　次に定めるところにより、社内標準化及び品質管理の組織的な運営が行われていること。

(1)　社内標準化及び品質管理の推進が鉱工業品の製造業者、輸入業者、販売業者、加工業者又は外国においてその事業を行う製造業者、輸出業者若しくは加工業者(以下「製造業者等」という。)の経営指針として確立されており、社内標準化及び品質管理が計画的に実施されていること。

(2)　製造業者等における社内標準化及び品質管理を適正に行うため、各組織の責任及び権限が明確に定められているとともに、ロの品質管理責任者を中心として各組織間の有機的な連携がとられており、かつ、社内標準化及び品質管理を推進する上での問題点が把握され、その解決のために適切な措置がとられていること。

(3)　製造業者等における社内標準化及び品質管理を推進するために必要な教育訓練が就業者に対して計画的に行われており、また、工程の一部を外部の者に行わせている場合においては、その者に対し社内標準化及び品質管理の推進に係る技術的指導を適切に行っていること。

ロ　次に定めるところにより、品質管理責任者が配置されていること。

(1)　製造業者等は、登録認証機関の認証に係る鉱工業品の製造部門又は加工部門とは独立した権限を有する品質管理責任者を選任し、次に掲げる職務を行わせていること。

(ⅰ)　社内標準化及び品質管理に関する計画の立案及び推進

(ⅱ)　社内規格の制定、改廃及び管理についての統活

(ⅲ)　登録認証機関の認証に係る鉱工業品の品質水準の評価

(ⅳ)　各工程における社内標準化及び品質管理の実施に関する指導及び助言並びに部門間の調整

(ⅴ)　工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言

(ⅵ)　就業者に対する社内標準化及び品質管理に関する教育訓練の推進

(ⅶ)　外注管理に関する指導及び助言

(ⅷ)　登録認証機関の認証に係る鉱工業品の日本工業規格への適合性の承認

(ⅸ)　登録認証機関の認証に係る鉱工業品の出荷の承認

(2)　品質管理責任者は、登録認証機関の認証に係る鉱工業品の製造又は加工に必要な技術に関する知識を有し、かつ、これに関する実務の経験を有する者であって、学校教育法(昭和二十二年法律第二十六号)に基づく大学、短期大学若しくは工業

に関する高等専門学校、旧大学令(大正七年勅令第三百八十八号)に基づく大学、旧専門学校令(明治三十六年勅令第六十一号)に基づく専門学校若しくは外国におけるこれらの学校に相当する学校の理学、医学、薬学、工学、農学又はこれらに相当する課程において品質管理に関する科目を修めて卒業し、又はこれに準ずる標準化及び品質管理に関する科目の講習会の課程を修了することにより標準化及び品質管理に関する知見を有すると認められるものであること。

2　前項の規定にかかわらず、登録認証機関は、品質管理体制(製造品質管理体制及び加工品質管理体制をいう。以下同じ。)の審査を、次に定める基準により行うことができる。

一　品質管理体制が、日本工業規格 Q 九〇〇一(主務大臣が告示で定める鉱工業品又はその加工技術の認証に係る審査である場合にあっては、主務大臣が告示で定める品質管理の規格)の規定に適合していること。

二　登録認証機関の認証に係る日本工業規格に規定する製造設備又は加工設備(主務大臣が告示で定める鉱工業品又はその加工技術にあっては、主務大臣が告示で定める製造設備又は加工設備を含む。)を用いて製造又は加工が行われていること。

三　登録認証機関の認証に係る日本工業規格に規定する検査設備(主務大臣が告示で定める鉱工業品又はその加工技術にあっては、主務大臣が告示で定める検査設備を含む。)を用いて検査が行われていること。

四　登録認証機関の認証に係る日本工業規格に規定する検査方法(主務大臣が告示で定める鉱工業品又はその加工技術にあっては、主務大臣が告示で定める検査方法を含む。)により検査が行われていること。

五　登録認証機関の認証に係る日本工業規格(主務大臣が告示で定める鉱工業品又はその加工技術にあっては、主務大臣が告示で定める事項を含む。)に従って社内規格が具体的かつ体系的に整備されており、かつ、登録認証機関の認証に係る鉱工業品について日本工業規格に適合することの検査及び保管が、社内規格に基づいて適切に行われていること。

六　品質管理責任者の配置が、前項第五号ロの基準に適合していること。

(立入検査の証票)

第三条　法第二十一条第三項に規定する証票は、様式第三とする。

2　法第六十九条の三第一項の規定により法第二十一条第一項又は第二項の規定による立入検査の際に独立行政法人製品評価技術基盤機構(以下「機構」という。)の職員が携帯すべき法第六十九条の三第五項に規定する証票は、様式第四とする。

第二章　登録等

(登録の区分)

第四条　法第二十五条第一項の主務省令で定める鉱工業品又はその加工技術の区分(以下単に「鉱工業品又はその加工技術の区分」という。)は、別表のとおりとする。

(登録の申請)

第五条　法第十九条第一項及び第二項、第二十条第一項並びに第二十三条第一項から第三項までの登録(以下この条及び次条において単に「登録」という。)の申請をしようとする者は、様式第五による申請書に次の書類を添えて、主務大臣に提出しなければならない。

一　登記事項証明書又はこれに準ずるもの

二　次の事項を記載した書類

イ　認証の業務を行う組織に関する事項

ロ　認証の業務から生じる損害の賠償その他の債務に対する備え及び財務内容の健全性に関する事項

ハ　職員、認証機関が委嘱する外部の委員その他の認証の業務に従事する者の氏名、略

歴及び担当する業務の範囲
ニ　イからハまでに掲げるもののほか認証の業務の実施の方法に関する事項
ホ　認証の業務以外の業務を行っている場合は、当該業務の種類及び概要並びに全体の組織に関する事項
ヘ　認証の業務又はこれに類似する業務の実績がある場合は、その実績
三　主要な株主又は社員(有限会社である場合に限る。)の構成(当該株主又は社員が、当該申請に係る鉱工業品又はその加工技術の区分に係る鉱工業品を製造し、輸入し、販売し、加工し、若しくは輸出する事業者(以下「被認証事業者」という。)である場合には、その旨を含む。)を記載した書類
四　役員(合名会社又は合資会社にあっては、業務執行権を有する社員)又は事業主の氏名、略歴及び担当する業務の範囲(当該役員又は事業主が被認証事業者の役員又は職員(過去二年間に当該被認証事業者の役員又は職員であった者を含む。)である場合には、その旨を含む。)を記載した書類
五　登録の申請をしようとする者が自ら認証に係る製品試験(法第十九条第三項の製品試験をいう。以下同じ。)を行う試験所を有する場合であって、当該試験所について、法第二十七条第一項第一号の基準に適合しているかどうかについての審査を受けようとする場合にあっては、次の事項を記載した書類
イ　製品試験の業務の概要及び業務の実績
ロ　製品試験の業務に用いる器具、機械又は装置の数、性能、所在の場所及びその所有又は借入れの別
ハ　製品試験の業務を行う施設の概要
ニ　製品試験の業務を行う組織に関する事項
ホ　製品試験の業務の実施の方法に関する事項
ヘ　製品試験の業務に従事する者の氏名及び当該者が製品試験の業務又はこれに類似する業務に従事した経験を有する場合は、その実績

(登録証の交付)

第六条　主務大臣は、登録をしたときは、当該登録をした認証機関に、法第二十七条第二項各号に掲げる事項を記載した登録証を交付するものとする。

(登録の更新の申請)

第七条　登録認証機関は、法第二十八条第一項の登録の更新を受けようとするときは、現に受けている登録の有効期間が満了する日の六月前までに、様式第五による申請書に第五条各号に掲げる書類(同条第二号ヘ及び第五号イに掲げる事項を除く。)を添えて、主務大臣に提出しなければならない。ただし、既に主務大臣に提出している同条各号の書類の内容に変更がないときは、その旨を申請書に記載して、当該書類の添付を省略することができる。

(事業承継の届出)

第八条　法第二十九条第二項の規定による届出をしようとする者は、様式第六による届出書を主務大臣に提出しなければならない。この場合において、当該者は、その譲り受けた登録証を返納しなければならない。

2　前項の場合において、主務大臣は、新たな登録証を作成し、当該届出をした者に対し、交付するものとする。

第三章　認証の業務

(認証に係る審査の実施時期及び頻度)

第九条　法第三十一条第二項第一号の審査は、次の表の上欄に掲げる場合に応じ、同表の中欄に掲げる審査を、同表の下欄に掲げる時期に行うものとする。

一　製造業者等から認証を行うことを求められたとき	第十一条及び第十二条の審査	求められた後遅滞なく
二　登録認証機関から鉱工業品に係る認証を受けた者(以下「被認証者」という。)から工場又は事業場を変更し、又は追加する場合に、当該工場又は事業場において製造し、又は加工する既に認証を受けている鉱工業品又はその加工技術の認証を行うことを求められたとき	第十一条及び第十二条の審査(当該工場又は事業場に関するものに限る。)	求められた後遅滞なく
三　鉱工業品又はその加工技術に係る日本工業規格に種類又は等級が定められている場合であって、被認証者から当該種類又は等級の変更又は追加に係る鉱工業品又はその加工技術の認証を行うことを求められたとき	第十一条及び第十二条の審査(当該種類又は等級に関するものに限る。)の全部又は一部	求められた後遅滞なく
四　被認証者が認証に係る鉱工業品若しくはその加工技術の仕様を変更し、若しくは追加し、又はその品質管理体制を変更しようとするとき	第十一条及び第十二条の審査(ただし、当該変更により当該鉱工業品が日本工業規格に適合しなくなるおそれのないときには、製品試験及び現地調査の全部又は一部を省略することができる。)	当該変更又は追加が行われるまで
五　認証に係る日本工業規格が改正された場合であって、当該改正により、認証に係る鉱工業品若しくはその加工技術が日本工業規格に適合しなくなるおそれのあるとき又は被認証者の品質管理体制を変更する必要があるとき	第十一条及び第十二条の審査の全部又は一部	当該改正後一年以内
六　第三者から認証に係る鉱工業品が日本工業規格に適合しない旨又は被認証者の品質管理体制が第二条の基準に適合しない旨の申立てを受けた場合であって、その蓋然性が高いとき	第十一条及び第十二条の審査の全部又は一部	当該事実を把握した後速やかに
七　四の項から六の項までに掲げるもののほか、認証に係る鉱工業品若しくはその加工技術が日本工業規格に適合せず、若しくは被認証者の品質管理体制が第二条の基準に適合せず、又は適合しないおそれのある事実を把握したとき	第十一条及び第十二条の審査の全部又は一部	当該事実を把握した後速やかに

第十条　前条の規定にかかわらず、国内登録認証機関は、被認証者に対して定期的に、次条及び第十二条の審査を行うものとする。ただし、国内登録認証機関がその必要がないと認めたときは、製品試験(主務大臣が告示で定めるものを除く。)及び品質管理体制の審査(主務大臣が告示で定めるものを除く。)の一部を省略することができる。

２　前項の審査は、三年(主務大臣が告示で定める鉱工業品又はその加工技術の認証に係るものである場合にあっては、主務大臣が告示で定める期間)ごとに一回以上の頻度で行うものとする。

(認証に係る審査の方法)

第十一条　法第三十一条第二項第一号の審査の方法のうち製品試験(法第十九条第三項ただし書の規定に該当する製品試験を除く。)は、次の各号に掲げる鉱工業品に対して行うものとする。

一　被認証者等(被認証者及び国内登録認証機関に対して認証を行うことを求めた者(以下「認証依頼者」という。)をいう。以下同じ。)が製造(当該被認証者等が輸入業者、販売業者又は外国においてその事業を行う輸出業者である場合にあっては、当該認証又は依頼の範囲に属する当該被認証者等以外の者が行う製造を含む。)又は加工する鉱工業品の製造又は加工の工程を代表するもの(主務大臣が告示で定める鉱工業品又はその加工技術の認証を行おうとする場合にあっては、主務大臣が告示で定める鉱工業品)

二　国内登録認証機関が無作為に抽出したもの

三　認証を行おうとする鉱工業品又はその加工技術に係る日本工業規格に定めるすべての製品試験を行うために必要な個数(主務大臣が告示で定める鉱工業品又はその加工技術の認証を行おうとする場合にあっては、主務大臣が告示で定める数以上の個数)

２　前項の規定にかかわらず、国内登録認証機関は、被認証者等が製造した試作品のうち当該国内登録認証機関が選択したものに対して製品試験を行うことができる。

３　試験用の鉱工業品が日本工業規格に適合するかどうかの審査は、国際標準化機構及び国際電気標準会議が定めた試験所に関する基準のうち該当するものに適合する方法で行われた前二項の製品試験の結果に基づき行うものとする。

４　第一項第二号の抽出が被認証者等の品質管理体制の現地調査を行う前に行われた場合であって、当該抽出後に被認証者等の品質管理体制について当該試験用の鉱工業品の日本工業規格への適合性の審査に影響を及ぼすような変更があった場合には、当該製品試験の結果を用いて審査してはならない。

５　第二項の鉱工業品に対して行った製品試験に基づいて認証を行った場合には、国内登録認証機関は、被認証者等が当該認証に係る鉱工業品の製造又は加工を開始した後速やかに、第一項の製品試験の全部又は一部を行い、当該鉱工業品が日本工業規格に適合するかどうか審査するものとする。

第十二条　法第三十一条第二項第一号の審査の方法のうち品質管理体制に対する審査は、認証に係る鉱工業品又はその加工技術に係る被認証者等の社内規格その他製造又は加工に関する書類を調査するとともに、当該鉱工業品を製造し、又は加工するすべての工場又は事業場に対し現地調査を行うことにより、第二条に規定する事項が確実に行われているかどうかを確認するものとする。ただし、現に製造又は加工された特定の個数又は量の鉱工業品に係る認証を行う場合には、現地調査を省略することができる。

第十三条　国内登録認証機関は、第九条の表の一の項の審査をした結果、鉱工業品が日本工業規格に適合し、かつ、認証依頼者の品質管理体制が第二条の基準をすべて満たしていることを確認し、認証を行うものとする。

(認証に係る公表の基準)

第十四条　法第三十一条第二項第二号の公表は、次の表の第一欄に掲げる場合に応じ、同表

の第二欄に掲げる事項を、同表の第三欄に掲げる時期に、同表の第四欄に掲げる期間行うものとする。

一　鉱工業品又はその加工技術の認証を行った場合	一　認証契約(鉱工業品又はその加工技術の認証に係る契約をいう。以下同じ。)を締結した期日及び認証番号 二　被認証者の氏名又は名称及び住所 三　認証に係る日本工業規格の番号及び日本工業規格の種類又は等級(当該日本工業規格に種類又は等級が定められている場合に限る。) 四　鉱工業品又はその加工技術の名称 五　認証に係る工場又は事業場の名称及び所在地(現に製造又は加工された特定の個数又は量の鉱工業品に係る認証を行った場合(法第十九条第三項ただし書の規定により認証を行った場合を含む。以下同じ。)を除く。) 六　法第十九条第一項又は第二十条第一項の表示として表示する事項及びそれに付記する事項並びにそれらの表示の方法 七　現に製造又は加工された特定の個数又は量の鉱工業品に係る認証を行った場合にあっては、当該鉱工業品の個数又は量並びに当該鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に付されている識別番号又は記号及びその表示の方法 八　認証に係る法の根拠条項	遅滞なく	認証契約が終了する日まで(現に製造又は加工された特定の個数又は量の鉱工業品に係る認証を行った場合にあっては、認証を行った期日から一年間)
二　国内登録認証機関が鉱工業品又はその加工技術の認証の全部又は一部を取り消した場合	一　取り消した期日及び認証番号 二　取り消した認証に係る被認証者の氏名又は名称及び住所 三　取り消した認証に係る一の項第二欄の第三号から第八号までに掲げる事項 四　取り消した理由	直ちに	取り消した期日から一年間
三　認証契約が終了した場合(現に製造又は加工された特定の個数又は量の鉱工業品に係る認証を行った場合を除く。)	一　認証契約が終了した期日及び認証番号 二　終了した認証契約に係る被認証者の氏名又は名称及び住所 三　終了した認証契約に係る一の項第二欄の第三号から第六号まで及び第八号に掲げる事項	遅滞なく	終了した期日から一年間

2　前項の公表は、同項の表の第二欄に掲げる内容を国内登録認証機関の認証を行うすべての事務所(外国にある事務所を含む。第二十一条において同じ。)で業務時間内に公衆に閲

覧させるとともに、インターネットを利用して閲覧に供する方法により行わなければならない。

(違法な表示等に係る措置の基準)

第十五条　国内登録認証機関は、被認証者が次の各号のいずれかに該当する場合には、当該被認証者に対し、これを是正し、及び必要となる予防措置を講じるように請求するものとする。

一　品質管理体制が第二条の基準に適合していないとき。

二　認証に係る鉱工業品以外の鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に当該登録認証機関に係る法第十九条第一項若しくは第二十条第一項の表示又はこれと紛らわしい表示を付しているとき。

三　認証に係る鉱工業品以外の鉱工業品の広告に、当該鉱工業品が認証を受けていると誤解されるおそれのある方法で、当該登録認証機関に係る法第十九条第一項若しくは第二十条第一項の表示又はこれと紛らわしい表示を使用しているとき。

四　被認証者に係る広告に、当該登録認証機関の認証に関し、第三者を誤解させるおそれのある内容があるとき。

2　国内登録認証機関は、次の各号に掲げる場合には、認証を取り消し、又は速やかに、被認証者に対して、法第十九条第一項若しくは第二十条第一項の表示(これと紛らわしい表示を含む。以下この項、次項第二号及び第三号、第六項並びに次条第一項第二号において同じ。)の使用の全部若しくは一部を行わないように請求し、かつ、被認証者が保有する法第十九条第一項若しくは第二十条第一項の表示の付してある鉱工業品(その包装、容器又は送り状に当該表示の付してある場合における当該鉱工業品を含む。次項第三号及び次条第一項第三号において同じ。)であって日本工業規格に適合していないものを出荷しないように請求するものとする。

一　被認証者が製造又は加工した鉱工業品が法第三十一条第二項第三号の場合に該当するとき。

二　被認証者の品質管理体制が第二条の基準に適合していない場合であって、その内容が、認証に係る鉱工業品が日本工業規格に適合しなくなるおそれのあるときその他重大なものであるとき。

三　前項の請求に被認証者が適確に、又は速やかに応じなかったとき。

3　国内登録認証機関は、前項の請求をする場合には、被認証者に対し、次に掲げる事項を記載した文書により通知するものとする。

一　請求の対象となる被認証者の工場又は事業場及び鉱工業品又はその加工技術の範囲

二　請求する日以降その請求を取り消すまでの間に、鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に、法第十九条第一項又は第二十条第一項の表示を付してはならない旨

三　被認証者が保有する法第十九条第一項又は第二十条第一項の表示の付してある鉱工業品であって、日本工業規格に適合していないものを出荷してはならない旨

四　請求の有効期間

五　前号の有効期間内に認証に係る鉱工業品が日本工業規格に適合しなくなった原因を是正し、又は被認証者の品質管理体制を第二条の基準に適合するように是正し、及び必要な予防措置を講じること。

4　国内登録認証機関は、前項第四号に規定する請求の有効期間を延長することができる。

5　国内登録認証機関は、第三項第四号の有効期間(前項の規定により延長した場合を含む。)内に第三項第五号に規定する是正及び予防措置が講じられなかった場合には、認証を取り消すものとする。

6　国内登録認証機関は、前項の取消しをする場合には、被認証者に対し、その保有する当

該取り消した認証に係る鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に付された法第十九条第一項若しくは第二十条第一項の表示を除去し、又は抹消するように請求するものとする。

7　国内登録認証機関は、認証に係る鉱工業品がその表示に係る日本工業規格に適合しなくなった原因が是正され、又は被認証者の品質管理体制が第二条の基準に適合することとなり、及び必要となる予防措置が講じられたことを確認した場合には、被認証者に対し、速やかに、文書により第二項の請求を取り消す旨通知するものとする。

第十六条　国内登録認証機関は、次の各号に掲げる場合には、被認証者に係る認証をすべて取り消すものとする。

一　第九条の表の四の項から七の項まで又は第十条第一項の審査を拒み、妨げ、又は忌避したとき。

二　前条第二項の請求をした場合であって、その有効期間内に、被認証者が鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に、法第十九条第一項又は第二十条第一項の表示を付したとき。

三　前条第二項の請求をした場合であって、その有効期間内に、被認証者がその保有する法第十九条第一項又は第二十条第一項の表示の付してある鉱工業品であって、日本工業規格に適合していないものを出荷したとき。

2　前条第六項の規定は、前項の規定による認証の取消しに準用する。

第十七条　国内登録認証機関は、自らの認証に係る法第十九条第一項若しくは第二十条第一項の表示又はこれと紛らわしい表示が鉱工業品に違法に付されていることを知った場合には、主務大臣に対し、直ちに、当該事実を通知するものとする。

(認証契約の内容に係る基準)

第十八条　認証契約には、少なくとも次に掲げる事項を定めるものとする。

一　法第十九条第一項若しくは第二項、第二十条第一項又は第二十三条第一項から第三項までの規定に基づく認証に係る契約である旨

二　認証契約の有効期間を定めるときは、その期間

三　法第十九条第一項又は第二十条第一項の表示として表示する事項及びそれに付記する事項並びにそれらの表示の方法

四　被認証者が法第十九条第一項又は第二十条第一項の表示を付することができる条件として、次に掲げるもの

イ　被認証者が国内登録認証機関から認証を受けていることを広告その他の方法で第三者に表示し、又は説明する場合には、認証を受けた鉱工業品又はその加工技術と認証を受けていないものとが混同されないようにしなければならないこと。

ロ　認証に係る被認証者の業務が適切に行われているかどうかを確認するため国内登録認証機関が被認証者に対して報告を求め、又は被認証者の工場、事業場その他必要な場所に立ち入り、認証に係る鉱工業品若しくはその原材料若しくはその品質管理体制を審査することができること。

ハ　ロの審査の頻度、その費用の負担その他の条件

五　認証に係る鉱工業品の製造又は加工が複数の工場又は事業場で行われる場合にあっては、当該工場又は事業場を識別する方法に関する事項

六　被認証者が認証に係る鉱工業品の仕様及び品質管理体制を変更した場合の措置に関する事項

七　被認証者が第三者から認証を受けた鉱工業品又はその加工技術に係る苦情を受けた場合の措置に関する事項

八　国内登録認証機関及び被認証者の秘密の保持に関する事項

九　国内登録認証機関が講じた措置について被認証者が行う異議申立てに関する事項
十　第十五条第一項及び第二項の請求、認証の取消し並びに認証契約の終了に関する事項
2　国内登録認証機関は、被認証者と認証契約を締結し、又は当該認証契約を変更した場合には、次に掲げる事項を記載した証明書を交付するものとする。
一　認証契約を締結した期日及び認証番号
二　被認証者の氏名又は名称及び住所
三　認証に係る日本工業規格の番号及び日本工業規格の種類又は等級(当該日本工業規格に種類又は等級が定められている場合に限る。)
四　鉱工業品又はその加工技術の名称
五　認証に係る工場又は事業場の名称及び所在地
六　現に製造又は加工された特定の個数又は量の鉱工業品に係る認証を行った場合にあっては、当該鉱工業品の個数又は量及び当該鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に付されている識別番号又は記号
七　認証に係る法の根拠条項
3　国内登録認証機関は、第一項第三号の付記する事項として被認証者の氏名若しくは名称又はその略号(略称、記号、認証番号又は登録商標をいう。)を定めるものとする。
(被認証者等に対する通知の基準)
第十九条　国内登録認証機関は、次の各号に掲げる場合にあっては、それぞれ当該各号に定める時期に、被認証者等にその旨を通知するものとする。
一　譲渡、合併又は分割により登録に係る事業の全部を承継させようとするとき　承継させる日まで
二　相続により登録に係る事業の全部を承継したとき　遅滞なく
三　事務所の所在地を変更しようとするとき　変更する日まで
四　認証の業務の全部又は一部を休止し、又は廃止しようとするとき　休止又は廃止しようとする日の六月前まで
五　主務大臣(法第六十九条第二項の規定により経済産業大臣が主務大臣となる場合であって、その認証を行う事務所が一の経済産業局の管轄区域内のみにある認証機関にあっては、当該事務所の所在地を管轄する経済産業局長を含む。次号において同じ。)から法第三十八条第一項の登録の取消し又は認証の業務の全部若しくは一部の停止を命じられたとき　直ちに
六　主務大臣から法第三十八条第二項の通知を受けたとき　直ちに
七　認証に係る日本工業規格が改正されたとき　速やかに
八　認証に係る第二条の基準が改正されたとき　速やかに
2　国内登録認証機関は、次の各号に掲げる場合に、それぞれ当該各号に定める決定を行った場合には、速やかに、被認証者等に当該決定の内容を通知するものとする。
一　認証を行うことを求められたとき　認証し、又は認証しないことの決定
二　被認証者から認証に係る鉱工業品若しくはその加工技術の仕様を変更し、若しくは追加し、又はその品質管理体制を変更しようとする旨の通知がされたとき　国内登録認証機関が第十一条の審査又は第十二条の現地調査を行うかどうかの決定
三　第九条の表の四の項から七の項まで又は第十条第一項の審査を行ったとき　認証を継続するかどうかの決定
3　国内登録認証機関は、認証の取消しをする場合には、被認証者に対し、取り消す期日及び国内登録認証機関に対し異議申立てができる旨を記載した文書により通知するものとする。
(認証に係る秘密の保持の基準)

第二十条　国内登録認証機関は、その役員及び職員、国内登録認証機関と認証の審査に係る請負契約を締結した者（法人にあってはその役員及び職員）並びにそれらの職にあった者が、被認証者等の秘密を保持する措置を講ずるものとする。

（国内登録認証機関に係る公表の基準）

第二十一条　国内登録認証機関は、次の各号に掲げる事項について、当該内容を認証を行うすべての事務所で業務時間内に公衆に閲覧させるとともに、インターネットを利用して閲覧に供する方法により公表するものとする。

一　法第十九条第一項又は第二十条第一項の表示で用いる国内登録認証機関の略称又は登録商標がある場合にあっては、その略称又は登録商標

二　国内登録認証機関が定める法第十九条第三項及び第二十条第二項の審査を行う要員の適格性に関する基準

三　製造業者等から認証を行うことを求められてから認証するかどうかを決定するまでの事務手続の概要及びそのために要する標準的な期間

四　認証を継続するために行う審査に関する事務手続の概要

五　認証の取消しに関する事務手続の概要

六　認証に関する料金の算定方法

（認証の報告）

第二十二条　国内登録認証機関は、法第十九条第一項及び第二項、第二十条第一項並びに第二十三条第一項から第三項までの認証を行ったときには、遅滞なく、次の各号に掲げる事項を記載した様式第七の報告書により主務大臣に報告するものとする。

一　認証契約を締結した期日及び認証番号

二　被認証者の氏名又は名称及び住所

三　認証に係る日本工業規格の番号及び日本工業規格の種類又は等級（当該日本工業規格に種類又は等級が定められている場合に限る。）

四　鉱工業品又はその加工技術の名称

五　認証に係る工場又は事業場の名称及び所在地

六　認証に係る鉱工業品の製造又は加工が複数の工場又は事業場で行われる場合にあっては、当該工場又は事業場を識別するための表示事項及びその方法

七　認証契約の有効期間を定めたときは、その期間

八　法第十九条第一項又は第二十条第一項の表示として表示する事項及びそれに付記する事項並びにそれらの表示の方法

九　現に製造又は加工された特定の個数又は量の鉱工業品に係る認証を行った場合にあっては、当該鉱工業品の個数又は量並びに当該鉱工業品又はその包装、容器若しくは送り状に付されている識別番号又は記号及びその表示の方法

十　認証に係る法の根拠条項

2　国内登録認証機関は、前項各号に掲げる事項に変更があった場合には、遅滞なく、その旨を主務大臣に報告するものとする。

3　国内登録認証機関は、被認証者に対して第十五条第二項の請求をした場合にあっては、速やかに、その旨を主務大臣に報告するものとする。

4　国内登録認証機関は、認証の全部又は一部を取り消した場合にあっては、直ちに、当該取り消した期日及び認証番号、取り消した認証に係る被認証者の氏名又は名称及び住所、取り消した認証に係る第一項第三号から第六号まで、第九号及び第十号に掲げる事項並びにその理由を記載した様式第八の報告書により主務大臣に報告するものとする。

5　国内登録認証機関は、認証契約が終了した場合（現に製造又は加工された特定の個数又は量の鉱工業品に係る認証を行った場合を除く。）にあっては、遅滞なく、当該終了した

期日及び認証番号、終了した認証契約に係る被認証者の氏名又は名称及び住所、終了した認証契約に係る第一項第三号から第六号まで及び第十号に掲げる事項並びにその理由を記載した様式第九の報告書により主務大臣に報告するものとする。

(事務所等の変更の届出)

第二十三条　(略)

(業務規程)

第二十四条　国内登録認証機関は、法第三十三条第一項前段の規定により業務規程の届出をするときは、認証の業務を開始しようとする日の二週間前までに、様式第十一による届出書に業務規程を添えて、主務大臣に提出しなければならない。

2　前項の規定は、法第三十三条第一項後段の規定による業務規程の変更の届出に準用する。

3　法第三十三条第二項の主務省令で定める事項は、次のとおりとする。

一　認証の業務を行う時間及び休日に関する事項

二　認証の業務を行う事務所(試験所を含む。)の所在地

三　認証の業務を行う区域

四　認証に関する料金の算定方法に関する事項

五　認証の業務を行う者の配置に関する事項

六　認証の業務の実施の方法に関する事項

七　自ら認証に係る製品試験を行う試験所を有する場合にあっては、製品試験の業務の実施の方法に関する事項

八　認証の業務の公正な実施のために設置する機関に関する事項

九　前各号に掲げるもののほか、認証の業務に関し必要な事項

第五章　雑則

(帳簿)

第三十条　法第三十九条の主務省令で定める事項は、次のとおりとする。

一　認証依頼者の氏名又は名称及び住所並びに法人にあっては、その代表者の氏名

二　認証の依頼を受けた期日

三　認証の依頼に係る日本工業規格の番号及び日本工業規格の種類又は等級(当該日本工業規格に種類又は等級が定められている場合に限る。)

四　鉱工業品又はその加工技術の名称

五　審査を行った期日

六　審査の結果

七　審査を行った者の氏名

八　認証契約を締結した期日及び認証番号

2　国内登録認証機関は、前項各号に掲げる事項を帳簿に記載するときは、鉱工業品又はその加工技術ごとに区分して、記載しなければならない。

3　法第三十九条の規定により帳簿を保存しなければならない期間は、帳簿の最終の記載の日から起算して五年とする。

(以下略)

参考3

登録認証機関リスト（2009年11月末現在）

登録番号	010501
登録年月日	2005年10月3日
機関名称	**財団法人　日本塗料検査協会**
機関名称(英字)	Japan Paint Inspection and Testing Association
郵便番号	150-0013
住所	東京都渋谷区恵比寿３－１２－８　東京塗料会館２０５
住所(英字)	205 Tokyo Toryo Kaikan 3-12-8 Ebisu,Shibuya-ku,Tokyo 150-0013,Japan
電話番号	03-3443-3011
FAX番号	03-3443-3199
URL	http://www007.upp.so-net.ne.jp/jpia/
認証を行う区域	日本、韓国、台湾
登録区分	A(土木及び建築)3規格、K(化学)40規格

登録番号	010502
登録年月日	2005年10月3日
機関名称	**財団法人　建材試験センター**
機関名称(英字)	Japan Testing Center for Construction Materials
郵便番号	103-0025
住所	東京都中央区日本橋茅場町２－９－８
住所(英字)	2-9-8 Kayaba-cho,Nihonbashi,Chuo-ku,Tokyo 103-0025,Japan
電話番号	03-3664-9251
FAX番号	03-3664-9301
URL	http://www.jtccm.or.jp/
認証を行う区域	日本、アメリカ、アルゼンチン、インドネシア、オーストリア、オランダ、カタール、英国、シンガポール、スイス、スウェーデン、韓国、台湾、タイ、ドイツ、ニュージーランド、フィリピン、ブラジル、ベトナム、マレーシア、メキシコ、中国、オーストラリア、イタリア、フランス、カナダ、デンマーク、スペイン、チリ、エクアドル、カンボジア、パラグアイ
登録区分	A(土木及び建築)９６規格、B(一般機械)４規格、G(鉄鋼)１６規格、H(非鉄金属)６規格、K(化学)５規格、L(繊維)２規格、R(窯業)１１規格、S(日用品)５規格、Z(その他)７規格

登録番号	010503
登録年月日	2005年10月3日
機関名称	**財団法人　日本建築総合試験所**
機関名称(英字)	General Building Research Corporation of Japan
郵便番号	565-0873
住所	大阪府吹田市藤白台5丁目8番1号
住所(英字)	5-8-1 Fujishirodai,Suita,Osaka 565-0873,Japan
電話番号	06-6834-0581
FAX番号	06-6834-0565
URL	http://www.gbrc.or.jp
認証を行う区域	日本、アメリカ、アルゼンチン、インド、インドネシア、オーストリア、英国、シンガポール、スイス、スウェーデン、韓国、台湾、タイ、ドイツ、ニュージーランド、フィリピン、ブラジル、ベトナム、マレーシア、ミャンマー、メキシコ、中国、オーストラリア、フランス、カナダ、デンマーク、トルコ、フィンランド、ノルウェー、ロシア、チリ、ソロモン諸島、ネパール、パプアニューギニア、ラオス
登録区分	A(土木及び建築)78規格、K(化学)14規格、R(窯業)13規格、S(日用品)3規格

登録番号	010601
登録年月日	2006年4月11日
機関名称	**財団法人日本ガス機器検査協会**
機関名称(英字)	Japan Gas Appliances Inspection Association
郵便番号	107-0052
住所	東京都港区赤坂1-4-10 JIAビル
住所(英字)	JIA Bldg. 1-4-10 Akasaka, Minato-ku, Tokyo 107-0052, Japan
電話番号	03-5570-5990
FAX番号	03-5570-5992
URL	http://www.jia-page.or.jp
認証を行う区域	日本、アメリカ、インドネシア、シンガポール、韓国、台湾、タイ、ドイツ、ベトナム、マレーシア、フランス
登録区分	S(日用品)5規格

登録番号	010602
登録年月日	2006年5月26日
機関名称	**財団法人電気安全環境研究所**
機関名称(英字)	Japan Electrical Safety & Environment Technology Laboratries
郵便番号	151-8545
住所	東京都渋谷区代々木5丁目14番12号
住所(英字)	5-14-12 Yoyogi, Shibuya-ku, Tokyo JAPAN
電話番号	03-3466-5162
FAX番号	03-3466-9204
URL	http://www.jet.or.jp
認証を行う区域	日本、全世界
登録区分	B(一般機械)18規格、C(電子機器及び電気機械)95規格、G(鉄鋼)16規格、H(非鉄金属)4規格、K(化学)29規格、T(医療安全用具)4規格

登録番号	010603
登録年月日	2006年5月26日
機関名称	**財団法人日本繊維製品品質技術センター**
機関名称(英字)	Japan Textile Products Quality and Technology Center
郵便番号	103-0006
住所	東京都中央区日本橋富沢町7番19号
住所(英字)	7-19, Nihonbashi Tomizawa-cho, Chuo-ku Tokyo JAPAN
電話番号	03-3666-5384
FAX番号	03-3666-5383
URL	http://www.qtec.or.jp
認証を行う区域	日本、韓国、中国
登録区分	A(土木及び建築)6規格、B(一般機械)2規格、L(繊維)11規格、S(日用品)2規格、Z(その他)2規格

登録番号	010604
登録年月日	2006年12月5日
機関名称	**財団法人日本エルピーガス機器検査協会**
機関名称(英字)	Japan L.P.Gas Instrument Inspection Association
郵便番号	105-0004
住所	東京都港区新橋一丁目18番6号共栄火災ビル
住所(英字)	Kyoeikasai Bldg., 1-18-6 Shimbashi, Minato-ku, Tokyo 105-0004
電話番号	03-5512-7921
FAX番号	03-5512-7923
URL	http://www.lia.or.jp/jis/
認証を行う区域	日本
登録区分	S(日用品)3規格

登録番号	010605
登録年月日	2007年2月27日
機関名称	**財団法人日本文化用品安全試験所**
機関名称(英字)	Japan Recreation And Miscellaneous Goods Safety Laboratory
郵便番号	130-8611
住所	東京都墨田区東駒形4－22－4
住所(英字)	4-22-4 Higashikomagata Sumida-ku Tokyo Japan 130-8611
電話番号	03-3829-2509
FAX番号	03-3829-2549
URL	http://www.mgsl.or.jp/
認証を行う区域	日本、インド、インドネシア、シンガポール、韓国、台湾、タイ、フィリピン、ベトナム、マレーシア、中国
登録区分	R(窯業)2規格、S(日用品)3規格、T(医療安全用具)3規格

登録番号	010701
登録年月日	2007年9月12日
機関名称	**財団法人化学物質評価研究機構**
機関名称(英字)	Chemicals Evaluation and Research Institute,Japan
郵便番号	345-0043
住所	埼玉県北葛飾郡杉戸町下高野1600
住所(英字)	1600 Shimotakano,Sugito-machi,Kitakatsushika-gun,Saitama,Japan 345-0043
電話番号	0480-37-2601
FAX番号	0480-37-2521
URL	http://www.ceri.or.jp/
認証を行う区域	日本、インドネシア、韓国、台湾、タイ、ニュージーランド、フィリピン、ベトナム、マレーシア、ラオス、中国
登録区分	A(土木及び建築)30規格、B(一般機械)6規格、D(自動車)4規格、K(化学)496規格、R(窯業)10規格、S(日用品)6規格、T(医療安全用具)3規格、Z(その他)20規格

登録番号	010702
登録年月日	2008年3月4日
機関名称	**財団法人日本車両検査協会**
機関名称(英字)	Japan Vehicle Inspection Association
郵便番号	114-0003
住所	東京都北区豊島七丁目26番28号
住所(英字)	7-26-28,Toshima,Kita-ku,Tokyo,Japan 114-0003
電話番号	03-5902-3455
FAX番号	03-5902-3411
URL	http://jvia.or.jp/
認証を行う区域	日本、インド、インドネシア、シンガポール、韓国、台湾、タイ、フィリピン、ベトナム、マレーシア、中国
登録区分	D(自動車)8規格、T(医療安全用具)1規格

登録番号	040501
登録年月日	2005年10月3日
機関名称	**財団法人　日本品質保証機構**
機関名称(英字)	Japan Quality Assurance Organization
郵便番号	100-8308
住所	東京都千代田区丸の内2－5－2
住所(英字)	2-5-2,Marunouchi,Chiyoda-ku,Tokyo 100-8308,Japan
電話番号	03-6212-9239
FAX番号	03-6212-9002
URL	http://www.jqa.jp
認証を行う区域	日本、全世界
登録区分	A(土木及び建築)95規格、B(一般機械)119規格、C(電子機器及び電気機械)89規格、D(自動車)6規格、E(鉄道)10規格、G(鉄鋼)111規格、H(非鉄金属)45規格、K(化学)496規格、M(鉱山)2規格、P(パルプ及び紙)3規格、R(窯業)37規格、S(日用品)28規格、T(医療安全用具)16規格、Z(その他)41規格

登録番号	040502
登録年月日	2005年11月22日
機関名称	**社団法人　日本水道協会**
機関名称(英字)	Japan Water Works Association
郵便番号	102-0074
住所	東京都千代田区九段南４－８－９
住所(英字)	4-8-9 Kudanminami, Chiyoda-ku Tokyo
電話番号	03-3264-2709
FAX番号	03-3264-4563
URL	http://www.jwwa.or.jp/kensa
認証を行う区域	日本
登録区分	B(一般機械)２１規格、G(鉄鋼)１４規格、H(非鉄金属)６規格、K(化学)１７規格

登録番号	040503
登録年月日	2005年12月26日
機関名称	**社団法人　日本下水道協会**
機関名称(英字)	Japan Sewage Works Association
郵便番号	100-0004
住所	東京都千代田区大手町二丁目６番２号(日本ビル１階)
住所(英字)	Nihon BLD 2-6-2, Otemachi, Chiyoda-ku, Tokyo
電話番号	03-5200-0811
FAX番号	03-5200-0839
URL	http://www.jswa.jp
認証を行う区域	日本、タイ(B部門のみ)、中国(B部門のみ)
登録区分	A(土木及び建築)３規格、G(鉄鋼)２規格、K(化学)４規格

登録番号	040504
登録年月日	2005年12月26日
機関名称	**日本検査キューエイ株式会社**
機関名称(英字)	JIC Quality Assurance Ltd.
郵便番号	104-0041
住所	東京都中央区新富二丁目１５番５号
住所(英字)	2-15-5, Shintomi, Chuo-ku, Tokyo
電話番号	03-5541-2753
FAX番号	03-5541-2760
URL	http://www.jicqa.co.jp
認証を行う区域	日本
登録区分	A(土木及び建築)１９規格、B(一般機械)２３規格、E(鉄道)６規格、G(鉄鋼)１１６規格、H(非鉄金属)２８規格、R(窯業)１規格、Z(その他)１２規格

登録番号	040601
登録年月日	2006年12月5日
機関名称	**財団法人　日本燃焼機器検査協会**
機関名称(英字)	JAPAN HEATING APPLIANCES INSPECTION ASSOCIATION
郵便番号	247-0056
住所	神奈川県鎌倉市大船１７５１番地
住所(英字)	1751 Ofuna Kamakura-city Kanagawa-Pref. JAPAN
電話番号	0467-45-6277
FAX番号	0467-45-7184
URL	http://www.jhia.or.jp
認証を行う区域	日本、韓国、中国
登録区分	S(日用品)１２規格

登録番号	040602
登録年月日	2006年12月5日
機関名称	**社団法人　電線総合技術センター**
機関名称(英字)	Japan Electric Cable Technology Center, Inc.
郵便番号	431-2103
住所	静岡県浜松市新都田１丁目４番４号
住所(英字)	4-4,Shinmiyakoda 1-chome, Hamamatsu-Shi Shizuoka-Pref. JAPAN
電話番号	053-428-4687
FAX番号	053-428-4690
URL	http://www.jectec.or.jp/
認証を行う区域	日本、インドネシア、シンガポール、台湾、タイ、フィリピン、ベトナム、マレーシア、中国
登録区分	C(電子機器及び電気機械)１５規格

登録番号	040603
登録年月日	2006年12月13日
機関名称	**株式会社マネジメントシステム評価センター**
機関名称(英字)	Management System Assessment Center
郵便番号	103-0023
住所	東京都港区芝浦四丁目４番４４号
住所(英字)	4-4-44 Shibaura, Minato-ku, Tokyo 108-0023, Japan
電話番号	03-3456-6370
FAX番号	03-3456-6376
URL	http://www.msac.co.jp/
認証を行う区域	日本
登録区分	A(土木及び建築)４規格

登録番号	040604
登録年月日	2007年3月1日
機関名称	**ビューローベリタスジャパン株式会社**
機関名称(英字)	Bureau Veritas Japan Co.,Ltd.
郵便番号	231-0023
住所	神奈川県横浜市中区山下町１番地シルクビル2F
住所(英字)	Silk Building 2F, 1 Yamashita-cho, Naka-ku, Yokohama, 231-0023
電話番号	045-651-4784
FAX番号	045-641-4330
URL	http://certification.bureauveritas.jp/
認証を行う区域	日本
登録区分	A(土木及び建築)２規格、B(一般機械)５規格、H(非鉄金属)４規格、K(化学)４規格、Z(その他)１１規格

登録番号	040605
登録年月日	2007年3月26日
機関名称	**財団法人ベターリビング**
機関名称(英字)	The Center of Better Living
郵便番号	102-0071
住所	東京都千代田区富士見二丁目１４番３６号
住所(英字)	2-14-36 Fujimi, Chuyoda-ku, Tokyo 102-0071
電話番号	03-5211-0591
FAX番号	03-5211-0596
URL	http://www.cbl.or.jp/
認証を行う区域	日本、中国、ベトナム、台湾、タイ
登録区分	A(土木及び建築)５規格、B(一般機械)１規格、C(電子機器及び電気機器)１規格、R(窯業)３規格

登録番号	040701
登録年月日	2007年12月17日
機関名称	**ムーディー・インターナショナルサーティフィケーション株式会社**
機関名称(英字)	Moody International Certification LTD.
郵便番号	103-0012
住所	東京都中央区堀留町一丁目４番2号日本橋Nビル
住所(英字)	4F Nihonbashi N Building 1-4-2 Nihonbashi Horidome-cho,Chuo-ku,Tokyo 103-0012 Japan
電話番号	03-3669-7408
FAX番号	03-3669-7410
URL	http://www.moodygroup.co.jp/mic_index.htm
認証を行う区域	日本
登録区分	A(土木及び建築)１規格

登録番号	050701
登録年月日	2008年3月6日
機関名称	**財団法人全国タイル検査・技術協会**
機関名称(英字)	Japan Tile Testing & Engineering Association
郵便番号	461-0002
住所	愛知県名古屋市東区代官町39番18号
住所(英字)	39-18 Daikan-cho,Higashi-ku,Nagoya Japan 461-0002
電話番号	052-935-7509
FAX番号	0572-45-1040
URL	http://www.tileken.or.jp
認証を行う区域	日本、インドネシア、韓国、台湾、タイ、ベトナム、マレーシア、中国
登録区分	A(土木及び建築)1規格

登録番号	000601
登録年月日	2006年12月5日
機関名称	**韓國標準協会**
機関名称(英字)	Korean Standards Association
郵便番号	
住所	135-513 韓国ソウル市江南区駅三同701-7
住所(英字)	701-7, Yeoksam-Dong, Gangnam-Gu, Seoul, 135-513, Korea
電話番号	+82-2-6009-4664
FAX番号	+82-2-6009-4689
URL	http://www.ksa.or.kr/
認証を行う区域	インド、インドネシア、韓国、台湾、タイ、フィリピン、ベトナム、マレーシア、ミャンマー、メキシコ、中国、朝鮮民主主義人民共和国
登録区分	A(土木及び建築)46規格、B(一般機械)71規格、C(電子機器及び電気機械)34規格、D(自動車)10規格、G(鉄鋼)94規格、H(非鉄金属)34規格、K(化学)89規格、R(窯業)27規格、S(日用品)22規格、T(医療安全用具)8規格、Z(その他)21

登録番号	000701
登録年月日	2007年8月15日
機関名称	**財団法人韓国化学試験研究院**
機関名称(英字)	Korea Testing and Research Institute
郵便番号	
住所	150-038　大韓民国ソウル特別市永登浦区永登浦洞8街88－2
住所(英字)	8Ga, 88-2, yeongdungpo-Dong, Yeongdungpo-Gu, Seoul, 150-038 KOREA
電話番号	+82-2-2614-0172
FAX番号	+82-2-2634-1007
URL	http://www.ktr.or.kr/
認証を行う区域	インドネシア、シンガポール、韓国、台湾、タイ、フィリピン、ベトナム、マレーシア、中国
登録区分	A(土木及び建築)30規格、B(一般機械)39規格、C(電子機器及び電気機械)15規格、D(自動車)3規格、G(鉄鋼)127規格、H(非鉄金属)14規格、K(化学)50規格、M(鉱山)2規格、P(パルプ及び紙)4規格、R(窯業)13規格、S(日用品)3規格、T(医療安全用具)7規格、Z(その他)12規格

登録番号	000801
登録年月日	2008年7月31日
機関名称	**AWPA試験センター協会法人**
機関名称(英字)	AWPA Test Centre Association Inc
郵便番号	
住所	オーストラリア　クィーンズランド州　ウエストバーレー　タレバジェラクリーク・ロード45番　ユニット3
住所(英字)	PO Box 216, West Burleigh, Qld 4219, Australia
電話番号	+61-7-5520-4215
FAX番号	+61-7-5520-4216
URL	http://www.atca.asn.au/
認証を行う区域	インドネシア タイ ニュージーランド マレーシア オーストラリア
登録区分	A(土木及び建築)2規格

【国土交通省所管分】

登録番号	MLIT01
登録年月日	2005年12月26日
機関名称	**財団法人　日本舶用品検定協会**
機関名称(英字)	The Ship Equipment Inspection Society of Japan
郵便番号	102-0094
住所	東京都千代田区紀尾井町3番32号
住所(英字)	3-32 Kioicho,Chiyoda-ku,Tokyo 102-0094,Japan
電話番号	03-3261-6611
FAX番号	03-3261-6979
URL	http://www.hakuyohin.or.jp
認証を行う区域	日本、インド、インドネシア、シンガポール、韓国、台湾、タイ、フィリピン、ベトナム、マレーシア、中国
登録区分	F(船舶)150規格

JIS 登録認証機関協議会　解釈集等

2009 年 11 月末現在

JIS 登録認証協議会

＜JIS マーク表示制度に関する解釈集＞

本解釈集は，認証指針 JIS の規定事項や技術的課題に係る運用解釈として定めたもので，JIS 認証における共通のガイドラインといたします。

解釈集　共通編

【共１】一般認証指針 JIS Q 1001（2009.9.2 改訂）

【共 2】認証マークなどの表示について（2009.9.2 改訂）

【共 3】長時間試験項目の取扱いについて（2009.9.2 改訂）

【共 4】(廃止により欠番)（2009.9.2）

【共 5】工場において立会試験をする場合の JIS Q 17025 適合性調査について（2009.9.2 改訂）

【共 6】納入現場での JIS マークの表示について（2008.1.10）

【共 7】追加の JIS マークの表示について（2008.1.10）

【共 8】認証契約解除後の在庫の取扱いについて（2009.10.22 改訂）

【共 9】工場等の JIS マーク入り看板の取扱いについて（2008.1.10）

【共 10】不確かさの取扱いについて（2008.3.6）

【共 11】(廃止により欠番)（2009.1.13）

【共 12】認証取得事業者による非認証製品の梱包・包装表面への“JIS 認証取得事業者”等の表示について （2009.5.29）

解釈集　コンクリート編

【コ 1】分野別認証指針 JIS Q 1011（2009.9.2 改訂）

【コ 2】分野別認証指針 JIS Q 1012（2009.9.2 改訂）

【コ 3】6 ヶ月間生産実績(レディーミクストコンクリート及びプレキャストコンクリート製品)（2008.8.25 改訂）

【コ 4】プレキャストコンクリート製品／Ⅱ類について（2007.3.9）

【コ 5】プレキャストコンクリート製品／Ⅰ類　基準寸法の 10%の取扱いについて（2007.3.9）

【コ 6】プレキャストコンクリート製品／同一推奨仕様内の製品追加の手順（2007.3.9）

【コ 7】レディーミクストコンクリート／生産条件の変更対応 （2009.9.2 改訂）

【コ 8】プレキャストコンクリート製品／生産条件の変更対応 （2009.9.2 改訂）

【コ 9】レディーミクストコンクリート／JIS Q 17025 適合性確認要領 （2009.9.2 改訂）

【コ 10】プレキャストコンクリート製品／JIS Q 17025 適合性確認要領 （2009.9.2 改訂）

【コ 11】コンクリートの一軸試験機の校正証明書取扱いについて（改 1）（2008.3.6）

【コ 12】(廃止により欠番)（2008.10.27）

【コ 13】プレキャストコンクリート製品／認証維持製品試験の実施方法に関する対応 （2009.10.22）

解釈集　鉄鋼・非鉄編

【鉄鋼・非鉄１】めっき鋼板を用いて製造された鋼管の新 JIS 認証の取扱い（2008.5.1）

【鉄鋼・非鉄２】簡単な保護被膜を付けた鋼材の取扱い（2008.9.11）

解釈集　医療安全用具編

【医療安全用具１】手動車いすにおいて JIS 認証の対象範囲とするオプションの取扱い （2009.9.18）

その他

品質管理責任者養成のための講習会基準について（2008.9.11）

共① 一般認証指針（JIS Q 1001）

番号	指針項目番号	認証指針記載内容	設問	適用解釈
1	5 項	認証の申請	申請者が、品質管理体制の異なる子会社の工場を製造工場として一括申請することは可能か。	複数工場をひとまとめで申請・認証するためには、品質システムが一体となっている、すなわち「対象となる製品が統括管理されて生産されていること」が求められる。 これを踏まえ、一括申請に対して認証可能かどうかは、登録認証機関が判断する。 ただし、このような一括認証を取得した場合、「ひとつの工場において品質システム上重大な不適合が発生し認証の停止や取消しが決定した場合には、全体におよぶ」ことになる。
2	6.1 項 第 4 段落	生産実績 【登録認証機関は、認証を決定するまでに、少なくとも 6 か月（箇条 15 によって認証を取り消された者の再審査の場合は、通常、品質管理体制の再構築後 1 年以上）の生産実績を調査し、鉱工業品等の品質が安定していることを確認しなければならない。】	認証を取り消された者の再審査の場合、“通常”と表現されているが、必ず 1 年以上の生産実績が必要なのか。言い換えれば、1 年以上は JIS 認証を取得できないことになるのか。	認証の決定までに 1 年以上の生産実績の確認が必要である。ただし、登録認証機関が説明責任を果たせると判断する場合にあっては例外的な措置もありえる。
3	6.2.2 項	その他 【申請者が、審査の基準（B）に基づく申請をした場合には、…審査登録機関による審査登録証の写し及び審査登録報告書の写しを申請書に添付してもよい】	審査登録証等の写しを添付した場合、従来どおり、品質システム登録（ISO 9001）結果を活用してもらえるのか。	基準（B）申請の場合において、申請者の品質管理体制が「日本工業規格への適合性の認証に関する省令」第2 条第2 項に適合しているかどうかを審査する方法については、各登録認証機関による。

番号	指針項目番号	認証指針記載内容	設問	適用解釈
4	6.3.1 項 第 3 段落	現地調査前のサンプルの抜取り 【サンプルの抜取りを初回工場審査の現地調査の前に実施することができる。】	サンプルの抜取りについてのみ記載されているが、長期試験等の場合、工場審査の現地調査前に製品試験を開始することは可能か。	可能である。ただし、サンプリング後に品質管理体制について当該サンプルの JIS への適合性の審査に影響を及ぼすような変更があった場合には、当該製品試験結果は無効となる。
5	10 項	認証書の交付	認証書をカラーコピーして、玄関受付の付近、社長室等に掲示することは可能か。	可能だが、認証取得者において原本及びコピーの管理システムが確立されていることが必要。
6	附属書 B	品質管理責任者の資格要件として品質管理体制の基準 5 項ロの(2)【品質管理責任者は、……相当する学校の……相当する課程において品質管理に関する科目を修めて卒業し、又はこれに準ずる標準化及び品質管理に関する科目の講習会の課程を修了することにより標準化及び品質管理に関する知見を有すると認められる者であること。】	左記にある“これに準ずる標準化及び品質管理に関する科目の講習会の課程”について指針が必要。	登録認証機関協議会のホームページで公表している“品質管理責任者養成のための講習会基準”に準拠した 60 時間の講習課程を修了する必要がある。ただし、講習会等で相当する科目を修了している場合はこれを証明するエビデンスが確認できれば、登録認証機関の判断により、60 時間の内数として取り扱うことができる。

共②　認証マーク等の表示について

番号	分類	設問	適用解釈
1	表示事項 表示方法	製品、包装、容器若しくは送り状等に表示することについて、申請者と協議した上で、登録認証機関が決定してよいのか。	JIS マーク等の鉱工業品等への表示は、製品への表示義務や表示内容、表示位置等基本的事項については旧 JIS 制度の告示(旧非指定品目で、告示のないものについては類似旧指定品目の告示を参照する)に準拠し、かつ一般認証指針の規定を網羅するものとする。 なお、表示において、JIS マークと登録認証機関の氏名若しくは名称又はそれらの略称若しくは登録商標は不可分の一体とし、JIS マークの下又は横に近接して表示すること。
		製品に JIS マーク等を表示したいが、製品の形状(小さい等)の関係で JIS マークのみしか表示出来ない場合どのように対応すべきか。包装、容器若しくは送り状に、要求内容を網羅した JIS マーク等が表示されていれば、製品には JIS マークのみの表示であってもよいのではないか。	
		一般認証指針の 13.1 項(JIS マーク等の近傍表記事項)と 13.2 項(付記事項)の表示箇所はどのように考えればよいのか。例えば 13.1 項を製品に表示し、13.2 項のみを包装に表示することでもよいのか。	
2	認証番号	製品や包装等には認証番号を付すべきなのか。	認証契約に基づき認証番号を付記すること。
		認証番号の表示位置は。	JIS マークに近接して表示すること。
3	色彩	JIS マーク等の文字の色彩は「黒」以外も認められるのか。例えば、製品表面の色調から、目立つようにするために、白抜きや金・銀色等も認められるのか。	よい。 製品によっては“グラデーション”のかかるものもあるが、問題ない。

4	印刷物等への表示	カタログ、名刺等への JIS マークを付す場合の表示方法は。	カタログ、名刺等の販売促進用印刷物への JIS マークの表示は、認証を受けていない製品まで認証を受けているような、あるいは企業(団体)の全体が何らかの JIS の認証を受けているかのような誤解を生じさせることがない範囲で、表示することは可能。従って、JIS マークを付す場合は、認証を受けている製品や登録認証機関に係る説明が必要である。認証機関の登録番号や認証番号を付記するだけでは充分とは言えない。またそれらの番号は要件ではない。
		認証を受けていることを「封筒、見積書等」に表記する場合、認証を受けた鉱工業品と受けていないものを混同しないように明示することが難しい。	
5	工場等の看板等への表示	工場等の看板、壁や煙突等への表示方法は。	JIS マークそのものを表示しないが、工場の壁や煙突に JIS 工場である旨を明示したい場合は、例えば「JIS マーク認証(取得)工場」といった表示であれば問題ない。 JIS マークを付したい場合は、認証の範囲を明確にし、工場の全体が何らかの JIS マークの認証を受けているかのような誤解を生じさせないような措置が必要(解釈集【共⑨】を参照下さい)。

共③ 長時間試験項目の取扱いについて

設 問

架橋ポリエチレン管等に係る 8,760 時間の熱間内圧クリープ試験や合成樹脂被覆鉄線の 6,000 時間の耐候性試験と言った長時間試験については、設計初期の形式試験項目であることから、過去のデータの活用で対応できないか。

解 釈

長い時間を要する製品試験であっても、規定どおり、実施する。

以 上

共⑤ 工場の試験部門において立会いによる試験を実施する場合の JIS Q 17025 適合性調査事項の取扱いについて

1. 立会試験時のJIS Q 17025適合性調査

(要求事項)

一般認証指針 6.3.2項(初回製品試験の実施)では;

【登録認証機関の立会い等による方法の場合には、登録認証機関は、必要とされる申請者の試験設備、試験員等がJIS Q 17025の該当する要求事項を満足していることを確認しなければならない。】と規定されている。

これらの規定等に基づき、製品試験を立会いによる試験として申請者の工場の試験設備、試験員等を活用して実施する際に、その試験設備、試験員等がJIS Q 17025の該当する要求項目を満足していることを確認(以下、「17025調査」という。)するための実施要領は以下のとおりとする。

(1) 調査対象とするJIS Q 17025の該当項目

a. 申請者の試験場所に対するJIS Q 17025の該当項目は、次の表1とする。

表1 該当する技術的要求事項

項 目	内 容(概 要)
5.2	要員
5.3	施設及び環境
5.4	試験の方法及び方法の妥当性確認
5.5	設備
5.6	測定のトレーサビリティ

ただし、5.4(試験方法及び方法の妥当性確認)のうち5.4.6(測定の不確かさの推定)に関しては、該当JIS規格に不確かさの算定及び試験結果への適用が規定されている場合のみ該当項目とする。

b. a項にかかわらず、試験結果の評価に影響があると判断された場合は、次の表2の項目を調査対象に含めてもよい。

表2　必要と判断される場合に含めることができる技術的要求事項

項　目	内　容(概　要)
5．7．3	サンプリングデータ及び操作の記録手順
5．8	試験品目の取扱い
5．9	試験結果の品質の保証
5．10．2	試験報告書
5．10．3	試験結果の解釈
5．10．8	報告書の書式

表2の調査対象項目の適用において以下のような場合を考慮する。

(例)

・サンプリングデータ及び操作の記録手順

①化学分野における試料採取

②機械強度試験(金属材料引張試験)の試料採取

(ただし、分野別認証指針の記載事項は当該例示には含めない。)

③その他規格にサンプリングが規定されている場合

・試験品目の取扱い

①レディーミクストコンクリート強度試験体の工場における取扱い

②化学分野製品の汚染、変質に対する配慮

③その他規格内に試験品目の取扱いが規定されている場合

・試験結果の品質保証

①当該製品試験の結果のデータ統計量が充分でない場合

②製品の試験実績が乏しい場合

・試験報告書・試験結果の解釈・報告書の様式

①化学分野での報告書類

②鉄鋼類の規定報告書類

③その他規格内に試験品目の取扱いが規定されている場合

(2) 管理上の要求事項についての調査

JIS Q 17025 の管理上の要求事項については、調査不要とする。ただし、技術的要求事項の審査に関連して、不適合が確認された場合には、管理上の要求事項の該当する項目を調査することができる。

(3) 調査事項の追加

当該調査の目的遂行に必要と登録認証機関が判断した場合、JIS Q 17025の他の該当項目を調査することができる。

2. 不確かさの取扱い

不確かさの取扱いについては、共⑩「不確かさの取扱いについて」による。

以上

共⑥ 納入現場で組立てられた鉱工業品に対して当該現場において JIS マーク等の表示を行うことの是非について

設 問

複数部品を組立てて完成品となる鉱工業品について、部品を JIS 認証取得範囲に含まれる別工場又は別倉庫から別々に出荷し、納入現場で組立てた後当該現場で JIS マーク等を表示することは可能か。

解 釈

① JIS マーク等の表示は、基本的に工場出荷時の品質保証である。したがって、部品がバラバラで現場に納入され、現場で組立てられた完成品に現場で JIS マーク等を表示することは認められない。
② 構成部品は一体(一緒に梱包された状態を含む)で、かつ JIS マーク等が表示された状態で出荷されなければならない。ただし、表示を付された主部品と別工場から出荷された特定部品が納入現場で組立てられ完成品となることはありえる。

以上

共⑦ 追加の JIS マークの表示について

設 問

鉱工業品自体等のしかるべき場所に基準に準拠して認証マーク等(JIS マーク、近傍表示事項、付記事項)を表示しているが、それとは異なる製品部位に JIS マークのみを表示することは可能か。

解 釈

認証マーク等の表示に関する要求事項(旧制度の告示及び一般認証指針の表示要件等)を満足した表示がなされているのであれば、異なる製品部位に JIS マークを追加表示することを止めることはしない。ただし、この場合でも JIS マークのみの表示は許容できない。少なくとも登録認証機関のロゴは JIS マークとセットで表示しなければならない。

以 上

共⑧ JIS認証契約を解除した後の JISマーク表示在庫品の取扱について

設 問

認証取得者側の理由で、JIS認証契約を解除したいが、解除した日までに JISマーク等の表示を付していた在庫品は、解除日以降も市場出荷してもよいか。

解 釈

如何なる事情・理由であれ、認証契約解除日以降に、JIS マーク等を表示した鉱工業品等を市場出荷することはできない。認証取得者が契約解除を申請する場合は、在庫処理を考慮して解除申請する日を決めることが肝要。

なお、登録認証機関を A 機関から B 機関に変更する場合にあっても、A 機関との認証契約が終了した日以降に、A 機関の JIS マーク等表示製品を出荷することはできない。A 機関の JIS マーク等表示在庫品を処分するために A 機関と B 機関の両方の認証を受けていても問題はない。

以 上

共⑨ 認証取得者の工場等に掲げる JIS マーク入りの看板について

設 問

JIS 認証を取得したので、製造工場に JIS マーク入り看板を設置したいが可能か。可能な場合、看板の記載事項に制約はあるのか。また、看板は登録認証機関で手配してくれるのか。

解 釈

① JIS マーク入りの看板を設置することは可能。ただし、認証を取得した鉱工業品等以外のものまで認証を取得しているような誤解を生じせしめるものは許容できない。事前に登録認証機関に相談のこと。
② JIS 登録認証機関協議会では、基本的な様式を設定済み。看板の表示事項としては、JIS マークと登録認証機関の名称又は略称以外に、認証書に記載される“認証番号”、“製品名称”、“規格番号”及び“認証区分”などを表示しなければならない。認証区分が規格と同一の場合は規格番号だけでもよく、認証書に認証区分・認証範囲として種類・等級が記載されている場合は種類・等級までを表示事項とする。認証取得者の名称を入れることも可能。
③ 製品名称等表現方法については最終的に登録認証機関が判断する。
④ 看板は、(財)日本規格協会等で取り扱っているので、認証取得者は、記載内容等に関する登録認証機関との調整が済み次第、自ら又は登録認証機関を経由して(財)日本規格協会等へ発注することが可能。

以上

共⑩ 不確かさの取扱いについて

※本解釈は登録認証機関の試験所、登録認証機関の委託試験所での試験結果及び立会いによる工場等での試験結果に対して適用する。

1. 試験結果の判定における不確かさの取扱い

(1)該当 JIS 規格に不確かさの算定及び試験結果への適用が規定されている場合

次のとおり運用する。

①登録認証機関は試験所・工場等からの不確かさ推定手順又は提出ﾃﾞｰﾀに基づいて不確かさの推定内容を評価する。推定の結果が妥当と判断された場合は、試験結果の合否の判定に不確かさを適用する。

②試験所・工場等からの不確かさ推定結果の妥当性の判断には、GUM, ILAC, APLAC及びNITE等からの不確かさ算出例及び解釈を参考にする。
③判定方法は該当JISの規定による。また、判定の表現の解釈にあたりJIS B 0641-1 製品の幾何特性仕様(GPS)－製品及び測定装置の測定による検査－第1部:仕様に対する合否判定基準(ISO 14253-1と同等)を参照する。

(2)該当JIS規格に不確かさの算定及び試験結果への適用が規定されていない場合

試験結果の合否判定に不確かさは適用しない。

2. 不確かさ評価への今後の対応

基準認証の国際的な協調の流れの中で JIS と ISO/IEC 等の国際基準との整合化への動きはより活発化しており、不確かさに関する規格の整備や不確かさ表現を伴う標準供給体制の整備等の状況を踏まえると測定の不確かさの考慮は回避できなくなりつつあることから、現状を「測定の不確かさの推定」の準備期間と位置付け、将来に向けて不確かさ評価技術の向上を図る。

(1)不確かさ評価技術向上の推進

登録認証機関としては、不確かさの算定が規定されている分野及び今後不確かさを算定して製品試験の結果に不確かさを適用すべきと考える分野において、不確かさ評価実績の不足している試験所・工場等に対し、適切なｶﾃｺﾞﾘｰ分類及び不確かさの推定に関する検討ﾃﾞｰﾀの提供を継続的に要請し、収集されたﾃﾞｰﾀに基づいた評価例を増やすようにする。また、登録認証機関は技術委員会等で協議の場を設け、不確かさの要因及び不確かさ推定評価の方法の研究を行い、推定手順・評価方法を確立するよう努め、以下の事項の推進を図る。

①JIS 規格検討段階での情報提供

規格検討委員会では規格作成の適正化を検討しており、不確かさの推定についてもどのように規格内に盛り込んで行くか模索中である。各分野の規格において具体的な評価 頁えば、考え方、計算方法および手順等)が可能になるような情報提供を行う。

②ｶﾃｺﾞﾘｰⅡ(JIS Q 17025 5.4.6.2 注記 2 の該当するもの)へのｱﾌﾟﾛｰﾁ

現状、規格内に試験に使用する計測機器類の精度要求が明記されているものもあるが、その精度値が試験結果にどの程度影響するかの数値基準を示したものは殆ど見当たらない。一方、規格許容値の判定にあたり測定値の不確かさの領域を無視できるくらいに小さく(ｶﾃｺﾞﾘｰⅡに)すれば、判定に考慮する必要がないことから、今後は不確かさの評価結果に基づいて不確かさの主な要因となる(計測機器類の精度等)の条件設定に対する検討を行う。

③不確かさ評価技術の開発

試験項目のうち寸法測定、質量測定、引張・圧縮試験などの汎用なものは、不確かさ評価方法についても比較的画一的に構築されることが期待できる。しかしながら、ｻﾝﾌﾟﾙ性状をどの程度不確かさ要因に盛り込むかとか、複雑な計算式に基づく解析などが伴う場合には簡単には不確かさ評価は進まないと考えられる。そのような場合に中長期的に評価方法の検討・試算等を試み、資料の蓄積を行って解決を図る。

④測定のﾄﾚｰｻﾋﾞﾘﾃｨ要求度の検討

VIM(国際計量基本用語集)の定義により、不確かさを伴う校正を通じて国家・国際標準との繋がり求められるが、試験に使用される全ての装置、計測機器及び器具類に対して適用する必要があるかどうかを検討し、申請者に過大な負担にならずかつ試験結果の信頼性を失わせない方法でのﾄﾚｰｻﾋﾞﾘﾃｨ要求内容を提案する。

以上

共⑫ 認証取得事業者による非認証製品の梱包・包装表面への“JIS 認証取得事業者”等の表示について

設 問

自社製品の一部について JIS 認証を取得しているが、認証を取得していない製品の包装又は梱包の表面に「JIS 認証取得事業者」又は類似の表示をすることは可能か。JIS マークを表示することはない。

解 釈

包装・梱包されている非認証製品があたかも認証製品であるような誤解をされる恐れが多分にあることから、「日本工業規格への適合性の認証に関する省令第 15 条第 1 項四号」に抵触するので、本件表示は不可である。

以 上

コ① 分野別認証指針（JIS Q 1011:2009 レディーミクストコンクリート）

番号	指針項目	認証指針記載内容	設問	適用解釈
1	5.2 項 認証の区分	「…また、認証の申請は、表 1 に示す…呼び強度を組み合わせた○印を付した中から限定してもよい。」	“軽量コンクリート”及び“高強度コンクリート”の場合も呼び強度を限定できると考えてよいか。	JIS Q 1011 5.2 項に明記されているように、社内標準化されていないものは JIS 認証できないので、認証の範囲として当然呼び強度の限定はできる。
2	6.3.1 項 表 2　d)2) （サンプルの抜取り）	「登録認証機関は、強度試験のためのサンプルの抜取りを、代表的な同一の呼び強度において行う。」	解釈を明確にして欲しい。	代表的な同一の呼び強度とは、「製造する工場の標準化された JIS A 5308 表1」の中からサンプリングし、強度試験のロット判定を行うために 3 回とも同一の呼び強度とする。
		「…ただし、初回工場審査の実施日に規定量のレディーコンクリートの出荷がなく、2 回目以降の強度試験のためのサンプルの抜取りができない場合、登録認証機関は、2 回目及び 3 回目の強度試験のためのサンプルの抜取りの方法について申請者に指示し…」	表 2 の強度試験の c）“抜取りの方法及びその大きさ”に JIS A 5308 の 10.2 項に基づき抜き取るとあり、10.2 項では、試験頻度は普通・軽量及び舗装コンクリートは 150 m^3 について 1 回を、高強度コンクリートにあっては 100 m^3 に 1 回をそれぞれ標準とする、とある。 当該割合を出荷量の少ない工場に当てはめた場合、3 回分の試験を行う期間が相当長期に亘ることになる。社内標準を適用できないか。	社内標準化された、標準を上回らない、大きさにおいてサンプルを抜き取ることとする。（例:1 ロットを 100 m^3 でも 50 m^3 でも、社内規格に規定していればよい。）

番号	指針項目	認証指針記載内容	設問	適用解釈
2 (続き)	6.3.1 項 表 2 d) 4)	「認証の区分を軽量コンクリート及び／又は高強度コンクリートとしている場合で，初回製品試験を普通コンクリートの初回製品試験に併せて行う場合，初回製品試験実施日に軽量コンクリート及び／又は高強度コンクリートの出荷がないときは，実機（製造設備）で製造したコンクリートからサンプルを抜き取ることができる。この場合、運搬による品質変化を考慮して評価しなければならない。」	高強度コンクリートや軽量コンクリートは生産量が少ないと考えられるが、初回製品試験においても実機による試し練りでよいか。	JIS Q 1011 6.3.1 項 表2 d) 4)に明記されているように普通コンクリートの初回製品試験日に併せて実施する場合製造設備（実機）で製造した製品からサンプルを抜き取ってもよい。ただし、運搬による品質変化を考慮して評価する。
			“運搬による品質変化を考慮して評価しなければならない”の具体的対応は。	工場内で製品試験を行うため現場を想定した運搬によるロス（配合又は修正標準配合で設定した運搬時間）を含んだもので評価（製品）することである。

コ② 分野別認証指針（JIS Q 1012：2009 プレキャストコンクリート製品）

番号	指針項目	認証指針記載内容	設問	適用解釈
1	6.3.1 項 サンプルの抜取り	「…その製品置場から、認証の区分ごと、認証の範囲（製品の種類及び製品名を組み合わせたもの。）ごとに、それぞれサンプルを1個抜き取らなければならない。…」	初回製品試験のサンプリングは、“JIS Q 1012 の附属書 A の「製品（推奨仕様）」の製品ごとに、それぞれサンプルを 1 個抜き取る”と解釈してよいか。	そのように解釈してよい。
2	6.3.2 項 初回製品試験の実施	「初回製品試験を登録認証機関の立会いによる方法によって実施する場合、登録認証機関は、6.3.1 で抜き取ったサンプルについて、その試験方法、その手順など必要とされる事項について申請者に指示し、その指示どおりに実施された場合において、その試験結果を活用することができる。」	立会試験が数日に跨る試験では、実際に毎日立会う方法と試験初日等で試験員、試験方法等について登録認証機関の審査員が具体的な指示及びそれらを確認した後、その後の立会いを行わずに試験結果を得る方法があると解釈する。	製品試験の立会いによる方法についての意図するところは、JIS Q 1012:2009 解説の 5.5 b)項に記載されている。 実際に“試験結果を活用する”場合は登録認証機関の判断となる。
3	附属書 B の B.3 製造工程の管理の注(11)のe)	「圧縮強度は、配合の種類ごとに 1 日の製造分を 1 ロットとし、供試体によって確認する。この場合、供試体は、JIS A 1132 に規定するコンクリートの強度試験用供試体の作り方によって作ったものを製品と同一養生するか、製品からコア抜きして作製するか又は JIS A 1132 による供試体との相関関係が確認されているものを用いる。ただし、当該 JIS に圧縮強度試験が規定されている場合は、それによる。」	即時脱型で製造するインターロッキングブロックの工程管理は、「曲げ強度」で管理することが適切ではないか。	規格にもそのように規定されているし、「曲げ強度」で管理することが適切である。

コ③　レディーミクストコンクリート（A5308）及びプレキャストコンクリート製品（A5371・72・73）における６ヶ月間生産実績について（改１）

設　問

認証申請の際に６ヶ月間の生産実績を提出する必要があるのか。

解　釈

６ヶ月間の生産実績がなくとも申請は可能。ただし、JIS 認証において、申請工場が安定的、継続的に JIS 適合製品を生産する能力があることを評価するために、６ヶ月間の生産実績が求められる。すなわち、認証を決定するまでに品質管理体制にかかる適合性の評価の一環として６ヶ月間の生産実績を確認する。

なお、品質管理体制にかかる６ヶ月間の生産実績は以下のとおりとする。

【レディーミクストコンクリート（A5308)】

1. 普通・舗装ｺﾝｸﾘｰﾄ：普通ｺﾝｸﾘｰﾄは、生産実績６ヶ月以上かつ同一呼び強度のﾃﾞｰﾀが 30 個以上必要。
   舗装ｺﾝｸﾘｰﾄは、生産実績がなくても、配合設計／配合確認、製造／検査設備等が整っていれば申請可能。ただし、上記、普通ｺﾝｸﾘｰﾄの生産実績を有することが前提条件。
2. 軽量ｺﾝｸﾘｰﾄ　：生産実績は６ヶ月以上かつ実機による同一呼び強度のﾃﾞｰﾀが 30 個以上必要。
3. 高強度ｺﾝｸﾘｰﾄ　：生産実績は６ヶ月以上かつ実機による同一呼び強度のﾃﾞｰﾀが 30 個以上必要。

なお、既存 JIS 工場の場合、生産実績等のﾃﾞｰﾀは、直近のﾃﾞｰﾀでなくても可。（普通ｺﾝｸﾘｰﾄを除く。）

【プレキャストコンクリート製品（A5371・72・73)】

生産のある月数でトータル６ヶ月の生産実績が必要（旧 JIS 認定審査に整合)。

以　上

コ④　プレキャストコンクリート製品（A5371・72・73）Ⅱ類の取扱について

設　問

Ⅱ類の定義として「受渡当事者間の協議によって、性能及び仕様を定めて製造されるﾌﾟﾚｷｬｽﾄｺﾝｸﾘｰﾄ製品」と規定されている。

① Ⅱ類で認証できる製品にはどんなものがあるか。
② 「受渡当事者間の協議によって，性能及び仕様を定めて製造される○○製品」の協議とはどのように解釈すればよいか。
③ “受渡当事者間の協議によって定めた性能及び仕様”に関して、どのようなｴﾋﾞﾃﾞﾝｽが必要か。
④ Ⅱ類のための社内規格はどのようなものを用意すればよいのか。
⑤ 業界団体規格の製品をⅡ類として認証可能か。
⑥ Ⅱ類の申請は同種の製品に係るⅠ類の認証取得が前提となるのか。
⑦ 6ヶ月間の生産実績は、どのように考えればよいか。
一般に大型受注製品であり、品質管理に必要なﾃﾞｰﾀを取るのは無駄になる恐れもあり、6ヶ月分のﾃﾞｰﾀを添付するにはどれくらいの検査個数が必要か。
⑧ あらかじめ受注を見込んで製造した製品について、契約締結後、Ⅱ類の製品としてJISﾏｰｸ表示することは可能か。
⑨ Ⅱ類製品の継続販売は可能か。
⑩ 特定の製品の種類でⅡ類のJIS認証を取得した場合、当該JIS規格に含まれる他のⅡ類製品全てについてもJISﾏｰｸ製品とすることが可能か。
⑪ 認証の範囲はどのように限定するのか。

解　釈

① 発注者の要求性能に基づいて生産される製品。
② 受渡当事者間の協議とは、原則、製造の前に、製造業者と工事の発注者又は自ら工事を行う者（施主又は施主からの委託業者。公共事業の場合は、官庁又は工事主体である施工業者ｰｾﾞﾈｺﾝ等ｰである）との間で取り交わすもののことであり、受渡当事者間の協議である契約は、１発注工事毎に必要である。なお、発注者と製造業者との間に、商社等が絡む場合は、商社等（製造業者から見て発注者と表裏一体）と製造業者が行う契約も当事者間と見なしてよい。
③ ｴﾋﾞﾃﾞﾝｽとして、発注者又は施工業者と製造業者との契約の内容がわかるもの（例えば契約書など）であること。それには発注書（発注元、発注工期、発注数量などが分かる資料）の写しや、請書、性能・寸法等を規定した承認願いなどの受渡し、協議の記録が管理されていること。
④ Ⅱ類の製品規定・検査規定、及び受渡当事者間の協議規定が定められ、記録が確実に残るようにしてあればよい。
⑤ 業界団体規格の製品をⅡ類として認証できるが、③のｴﾋﾞﾃﾞﾝｽが必要である。
⑥ Ⅰ類の認証を取得していなくてもⅡ類の申請は可能である。
⑦ 必要なのは、6ヶ月のﾃﾞｰﾀであり、個数としての縛りはない。統計的手法を用いて製品品質が適切であることが確認できるﾃﾞｰﾀ数として100個以上が望ましいが、品質管理状況が良好であれば、50個程度でも良いと考える。さらに少ない場合においては、当該工場における他のｺﾝｸﾘｰﾄ製品の品質管理状況（類似製品の生産実績）等から判断する。
生産実績が無い場合とある場合のⅡ類製品の認証ﾌﾛｰ例は添付ﾌﾛｰの通り。
⑧ 認められないが、以下のａ及びｂを満たせば認められる。
ａ．当該製品に係るⅡ類のJIS認証を取得していること。
ｂ．工事発注契約締結前にⅡ類の表示や当該JISに適合する旨の表示を施していないこと。

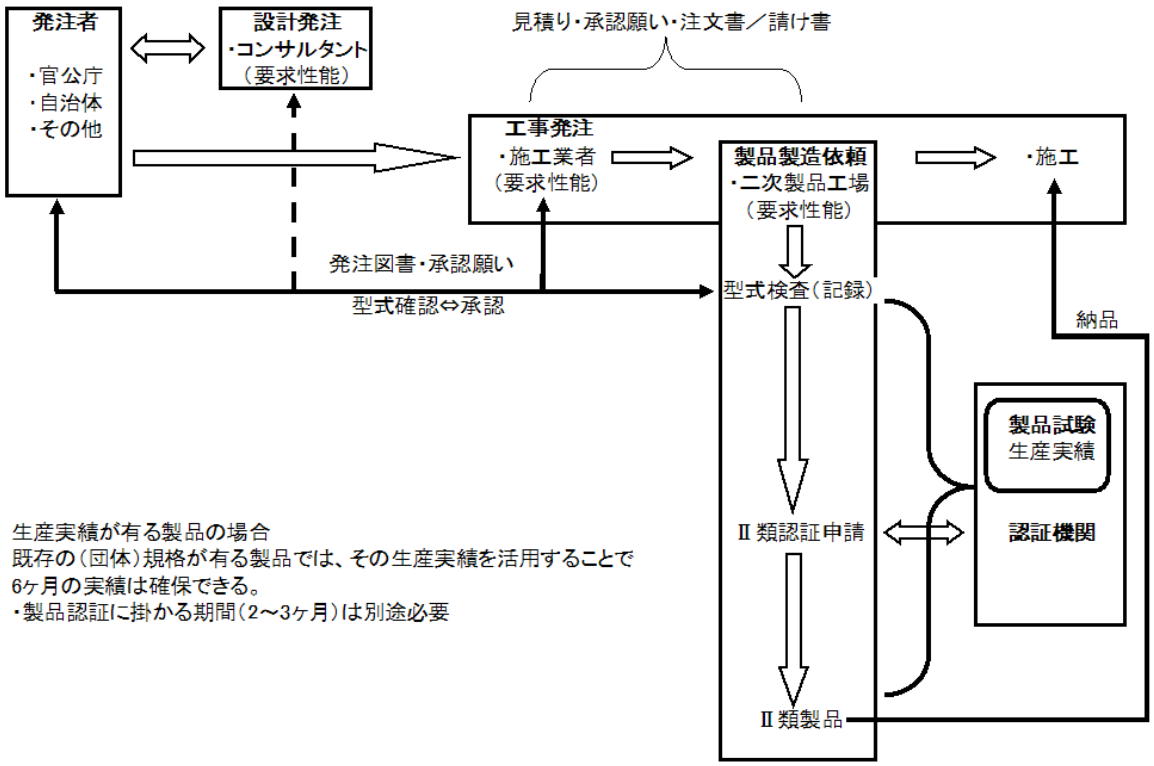
なお、JIS ﾏｰｸの表示は契約数量に応じて行うことになる。

⑨ 契約ごとにｴﾋﾞﾃﾞﾝｽが確保されていればよい。同じ製品を重複して認証審査することはない。

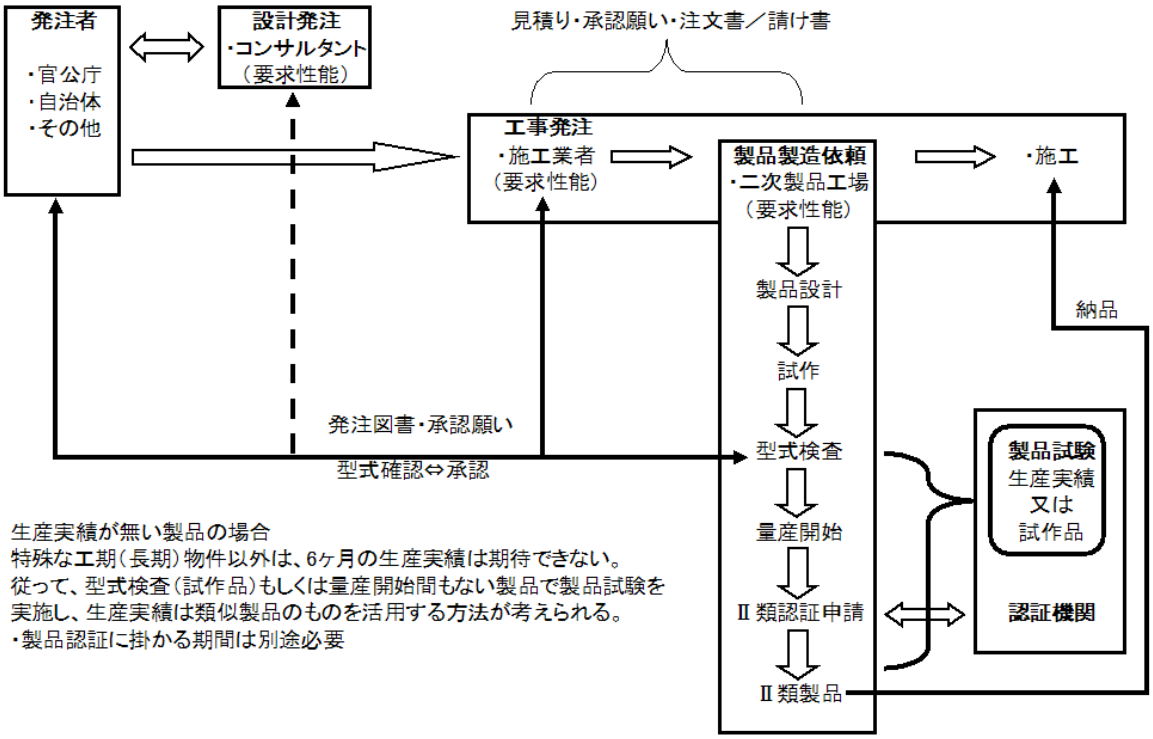
⑩ JIS 認証を取得した際の認証の範囲に入っていない製品については追加申請が必要である。

⑪ 認証の範囲は、JIS A5361 及び JIS Q 1012 附属書 1 に規定されている製品（推奨仕様）の通則を利用して限定する。

■生産実績が有るⅡ類製品の認証フロー例



■生産実績が無いⅡ類製品の認証フロー例



生産実績が無い製品の場合
特殊な工期（長期）物件以外は、6ヶ月の生産実績は期待できない。
従って、型式検査（試作品）もしくは量産開始間もない製品で製品試験を
実施し、生産実績は類似製品のものを活用する方法が考えられる。
・製品認証に掛かる期間は別途必要

以上

コ⑤　プレキャストコンクリート製品（A5371・72・73）Ｉ類、基準寸法の１０％の取扱いについて

設　問

「Ｉ類は，設計思想に差がなく，性能（品質）及び性能（品質）照査方法が同じであれば，所要の性能を満足する範囲で購入者の要求によって，基準寸法を 10%以内で変更することが出来る。」と規定されている。

⑫　「設計思想に差が無い範囲」とはどのように解釈すればよいか。
⑬　「性能（品質）及び性能（品質）照査方法が同じ」とはどのように解釈すればよいか。
⑭　「所要の性能を満足する範囲」とはどのように解釈すればよいか。
⑮　「購入者の要求によって」とはどのように解釈すればよいか。
⑯　「基準寸法を 10%以内で変更することが出来る。」とはどのように解釈すればよいか。

解　釈

⑫　・適用範囲が同一で、荷重の評価方法、断面力算定等が適用示方書・指針等に準拠し、ｺﾝｸﾘｰﾄ及び鋼材の発生応力が規格と同一限界値の範囲内であることを照査されたもの。
　　・種類、区分が同一のもの。

⑬　・性能（使用・終局状態性能、耐久・施工性能等）が規格と同一の思想で設定され、かつ性能照査方法（曲げ強度試験等）が規格と同一の思想であること。

⑭　・規格と同一の性能照査方法（曲げ強度試験等）において、設定された性能（曲げ強度荷重等）を満足すること。

（ア）　規格の曲げ強度荷重の単位は、kN/m、kN/個、kN・m 又は kN がある。規格の中で kN/個又は kN と試験荷重値を設定している規格についても、単位長さ当りの（kN/m）の基本値から製品長さ当たり等へ換算している。曲げ強度荷重は、規格と同等の思想で照査し設定する。

（イ）　ﾎﾞｯｸｽｶﾙﾊﾞｰﾄ等は、基本的に設計時の設計条件の最大曲げﾓｰﾒﾝﾄから設計荷重を算出するため、基準寸法の変更時は、規格と同一の思想（上記①、②、③）で試験荷重を計算し設定する。

⑮　・購入者の要求とは、仕様書や契約書又は団体の規格等に基づいて合意（決定）し、明確化されていること。
　　・社内規格等に、規格と購入者の要求の関係を示してあること。

⑯　１）断面寸法（内空、断面、厚さ、高さ）の変更
　　①　上記④が前提条件
　　②　附属書及び推奨仕様に規定された範囲のもので、上記①～③を満足するもの。
　　③　推奨仕様に示される規格の中で、対象となる規格が明確であること。
　　④　対象となる規格の基準寸法に対して 10%以内であることを照査していること。
　　⑤　対象となる規格と同一の許容差が設定されていること。
　２）長さ、幅の変更：上記１）による
　３）調製品（斜形、開口）：上記１）による

以上

コ⑥　プレキャストコンクリート製品（A5371・72・73）
同一推奨仕様内の製品を新たに追加する場合の手順

設　問

認証を取得している推奨仕様については、当該推奨仕様内の如何なる製品の種類もＪＩＳﾏｰｸを表示できると考えてよいか。

解　釈

製品認証に際しては、認証対象製品の範囲として、推奨仕様内の製品の種類が特定される。従って、この範囲外の製品の種類にＪＩＳﾏｰｸ表示したい場合は、申請が必要であり、登録認証機関は下記に規定する審査・試験を実施する。

●Ａ５３７１の場合

＊呼び違い製品の拡大は、全製品ともに書面審査（届出）とする。

A5371	推奨仕様	種類など	差異点	書面審査	製品試験
推奨仕様1－1	無筋コンクリート管	呼び	呼び＊	●	
推奨仕様2－1	平板	普通平板	機能の違い	●	●
		透水平板	機能の違い	●	●
推奨仕様2－2	境界ﾌﾞﾛｯｸ	片面歩車道境界ﾌﾞﾛｯｸ	形状の違い	●	
		両面歩車道境界ﾌﾞﾛｯｸ	形状の違い	●	
		地先境界ﾌﾞﾛｯｸ	形状の違い	●	
推奨仕様2－3	インターロッキングﾌﾞﾛｯｸ	普通ﾌﾞﾛｯｸ	機能の違い	●	●
		透水性ﾌﾞﾛｯｸ	機能の違い	●	●
		植生用ﾌﾞﾛｯｸ	機能の違い	●	●
推奨仕様3－1	L形側溝	呼び	呼び＊	●	
推奨仕様4－1	積みブロック	長方形	形状の違い	●	
		正方形	形状の違い	●	
		正六角形	形状の違い	●	
推奨仕様4－2	大形積みブロック	長方形	形状の違い	●	
		正方形	形状の違い	●	

●Ａ５３７２の場合

＊呼び違い製品の拡大は、全製品ともに書面審査（届出）とする。

A5372	推奨仕様	種類など		差異点	書面審査	製品試験
推奨仕様1－1	鉄筋コンクリートくい	1種	2種	強度の違い	●	
			A種	強度の違い	●	
			B種	強度の違い	●	
			C種	強度の違い	●	
推奨仕様2－1	大形積みブロック	長方形		形状の違い	●	
		正方形		形状の違い	●	
推奨仕様3－1	鉄筋コンクリート管	1種	2種	強度の違い	●	
推奨仕様3－2	遠心力鉄筋ｺﾝｸﾘｰﾄ管	外圧管	内圧管	機能の違い 試験違い	●	●
		1種		強度の違い	●	
		2種		強度の違い	●	
推奨仕様3－3	組合せ暗きょブロック	呼び		呼び＊	●	
推奨仕様3－4	鉄筋ｺﾝｸﾘｰﾄボックスカルバート	1種	2種	強度の違い	●	
推奨仕様4－1	マンホール側塊	斜壁	直壁	形状の違い	●	
推奨仕様5－1	U形側溝	1種		呼び＊	●	
推奨仕様5－2	上ぶた式U形側溝	1種	2種	強度の違い	●	
推奨仕様5－3	落ちふた式U形側溝	1種	3種	強度の違い	●	
推奨仕様5－4	L形側溝	1種	2種	形状の違い	●	
推奨仕様6－1	フリューム	ﾌﾘｭｰﾑ	ﾍﾞﾝﾁﾌﾘｭｰﾑ	形状の違い 試験違い	●	●
			1種	ソケット形状の違い	●	
			2種	ソケット形状の違い	●	
推奨仕様7－1	ケーブルトラフ	1種	2種	形状の違い	●	

●Ａ５３７３の場合

＊呼び違い製品の拡大は、全製品ともに書面審査（届出）とする。

A5373	推奨仕様	種類など		差異点	書面審査	製品試験
推奨仕様1－1	プレストレストコンクリートポール	1種	2種	形状の違い	●	
推奨仕様2－1	道路橋用橋げた	スラブ橋げた		形状の違い	●	
		けた橋げた		形状の違い	●	
		軽荷重橋げた		形状の違い	●	
推奨仕様3－1	プレストレストコンクリート矢板	平形		形状の違い	●	
		溝形		形状の違い	●	
		波形		形状の違い	●	
推奨仕様4－1	プレストレストコンクリート管	外圧管	内圧管	機能の違い 試験違い	●	●
		1種		強度の違い	●	
		2種		強度の違い	●	
		3種		強度の違い	●	
		4種		強度の違い	●	
		5種		強度の違い	●	
		高圧1種		強度の違い	●	
		高圧2種		強度の違い	●	
		高圧3種		強度の違い	●	
推奨仕様4－2	プレストレストボックスカルバート	150型		強度の違い	●	
		300型		強度の違い	●	
		600型		強度の違い	●	
推奨仕様5－1	プレストレストコンクリートくい	A種		強度の違い	●	
		B種		強度の違い	●	
		C種		強度の違い	●	

以上

コ⑦ レディーミクストコンクリート（A5308）品質管理体制等（技術的生産条件等）の変更に対する対応

設 問

どのような品質管理体制等（技術的生産条件等）の変更をした場合に、臨時の認証維持審査が行われるのか。

解 釈

変更の中身によって対応は異なるが、事前の提出書類によって書類調査、現地調査及び製品試験を実施することがある。運用の原則は別表による。

別表：条件変更に関する手続きと対応の一覧表

項目	事前届け	記載内容の確認又は書類調査	現地調査	製品試験
■一般事項				
品質管理体制（基準A・B）の変更	●	●	●	－
組織の変更	●	●	－	－
品質管理責任者の変更	●	●	－	－
製造事業者名及び住所の変更	●	●	－	－
代表者の変更	●	－	－	－
事業承継	●	●	○	○

項目	事前届け	記載内容の確認又は書類調査	現地調査	製品試験
工場の名称及び所在地表示の変更	●	●	－	－
工場移転	●	●	●	●
休止工場の生産再開	●	●	○	○
■製品関係				
認証区分の追加	●	●	●	●
認証区分内の呼び強度等の追加	●	●	－	－
表示（報告類）の変更	●	●	－	－
製品の設計（配合の変更・追加等）	●	●	○	○
製品の検証方法（試験手順等）	●	●	○	○
■原材料関係				
セメントの変更・追加	●	●	－	－
骨材の変更・追加	●	●	－	－
水の変更・追加	●	●	－	－
混和剤の変更・追加	●	●	－	－
■製造工程・製造設備・検査設備				
製造工程の変更	●	●	○	○
製造ラインの補修・改修	不要	－	－	－
材料計量装置の変更・追加	●	●	○	○
ミキサ変更	●	●	○	○
ミキサの消耗部品交換	不要	－	－	－
プラントの増設	●	●	●	●
プラントの SB	●	●	○	○
主要検査設備の変更	●	●	－	－

●：必ず実施する。

○：記載内容の確認又は書類調査の結果から必要と判断する場合に実施する。

“不要”及び/又は“－”：原則として実施しない。

ただし、当該変更により日本工業規格に適合しなくなるおそれがある場合、又は提出書類に疑義が生じた場合は、現地調査及び/又は製品試験を実施する。

備考

1.原則として、変更の 2 週間前までに技術的生産条件の変更届を提出すること。

2.社内規格（改正）の状況が確認できる資料の提出及び試験成績表等、付随する資料を添付すること。

3.認証マークの表示継続については、変更年月日（通常の生産開始日）以降から可能とする。

ただし、現地調査及び/又は製品試験で重大な不適合が発生した場合には、変更年月日まで遡って認証マークを抹消させる。

以上

コ⑧ プレキャストコンクリート製品（A5371～A5373）
品質管理体制等（技術的生産条件等）の変更に対する対応

設 問

どのような品質管理体制等（技術的生産条件等）の変更をした場合に、臨時の認証維持審査が行われるのか。

解 釈

変更の中身によって対応は異なるが、事前の提出書類によって書類調査、現地調査及び製品試験を実施することがある。運用の原則は別表による。

別表：条件変更に関する手続きと対応の一覧表

項目	事前届け	記載内容の確認又は書類調査	現地調査	製品試験
■一般事項				
品質管理体制（基準A・B）の変更	●	●	●	－
組織の変更	●	●	－	－
品質管理責任者の変更	●	●	－	－
製造事業者名及び住所の変更	●	●	－	－
代表者の変更	●	－	－	－
事業承継	●	●	○	○
工場の名称及び所在地表示の変更	●	●	－	－
工場移転	●	●	●	●
休止工場の生産再開	●	●	○	○
■製品関係				
認証区分の追加	●	●	●	●
認証区分内の製品（推奨仕様）追加	●	●	●	●
製品の特性が追加になる場合	●	●	●	●
認証範囲（呼び）の追加	●	●	－	－
製品の設計及び仕様（配筋）の変更	●	●	○	○
表示の変更	●	●	－	－
■原材料関係				
配合の変更・追加	●	●	－	－
セメントの変更・追加	●	●	－	－
骨材の変更・追加	●	●	－	－
水の変更・追加	●	●	－	－
混和剤の変更・追加	●	●	－	－
■製造工程・製造設備・検査設備				

項目	事前届け	記載内容の確認又は書類調査	現地調査	製品試験
製造工程の変更	●	●	○	○
製造ライン（コンベア等）の補修・改修	不要	－	－	－
新規型枠の増加（呼びの追加）	●	●	－	－
材料計量装置の変更・追加	●	●	○	○
ミキサ変更・追加	●	●	○	○
ミキサの消耗部品交換	不要	－	－	－
振動機・締固め方法の変更	●	●	－	－
養生設備の変更	●	●	－	－
プラントの増設・SB	●	●	○	○
主要検査設備の変更	●	●	－	－

●：必ず実施する。

○：記載内容の確認又は書類調査の結果から必要と判断する場合に実施する。

“不要”及び/又は“－”：原則として実施しない。

ただし、当該変更により日本工業規格に適合しなくなるおそれがある場合、又は提出書類に疑義が生じた場合は、現地調査及び/又は製品試験を実施する。

備考

1.原則として、変更の 2 週間前までに技術的生産条件の変更届を提出すること。

2.社内規格（改正）の状況が確認できる資料の提出及び試験成績表等、付随する資料を添付すること。

3.認証マークの表示継続については、変更年月日（通常の生産開始日）以降から可能とする。

ただし、現地調査及び/又は製品試験で重大な不適合が発生した場合には、変更年月日まで遡って認証マークを抹消させる。

4.当該変更により実施する製品試験は、製品の性能と代替性能（コンクリートの圧縮強度等）の関係が明確な場合、代替性能による確認でもよい。

以上

コ⑨ JIS Q 17025-2005(試験所及び校正機関の能力に関する一般要求事項)
適合性確認要領 －レディーミクストコンクリート－

一般認証指針 6.3.2項(初回製品試験の実施)では;
【登録認証機関の立会いによる方法の場合には、登録認証機関は、必要とされる申請者の試験設備、試験員などがJIS Q17025の該当する要求事項を満足していることを確認しなければならない。】と規定され、
また、同解説の2.3項(製品試験の実施方法)には;
【登録認証機関の審査員立会いのもと、申請者の工場における試験設備や試験員を活用して製品試験を実施してもよいとする考え方にした。このような場合、登録認証機関は申請者の工場における試験設備についてトレーサビリティが確保され、器差の調整が適切に行われているか、試験員の技能は適切か、といった要求事項についてJIS Q17025の該当する部分に適合していることを確認した上で製品試験を行わなければならない。】と明記されている。

これらの規定等に基づき、製品試験を立会試験として申請者の工場の試験設備、試験員等を活用して確認する際に、その試験設備、試験員等がJIS Q17025の該当する要求事項を満足していることを実証するための実施要領を以下のとおりとする。
なお、以下の実施要領は、登録認証機関が外部の委託試験所の調査を実施する場合には、適用しない。

要求事項としては、JIS Q17025 の 5.技術的要求事項を基本とし、4.管理上の要求事項の 4.1 組織、4.3 文書管理、4.12 記録の管理については、技術的要求事項の要求する範囲の中で確認する。

JIS Q17025 5.技術的要求事項
- 5.2 要員
- 5.3 施設及び環境条件
- 5.4 試験の方法
- 5.5 設備
- 5.6 測定のトレーサビリティ
- 5.7 サンプリング
- 5.8 試験体の取扱い
- 5.10 結果の報告

JIS Q17025 要求事項		チェックポイント
5.2 要員		■ 社内規格の職務分掌規程等で、試験設備の操作、試験の実施、試験結果の評価、試験報告書へ署名等を行う者の資格要件(適切な教育、訓練、経験、技量の実証に基づく)及び資格を付与するもの(任命者)を定めておくこと。 ■ 試験所の要員の教育、訓練及び技量(力量)に関する目標を設定していること。 目標を設定する担当者、教育、訓練の方法及びその担当者が決められていること。 ■ すべての技術要員(試験設備の操作、試験の実施、試験結果の評価、試験報告書へ署名等を行う者)の個人記録を作成していること。 個人記録には、種々の権限、資格を付与された日付、教育、訓練及び技量(力量)に関する記録を保存していること。 ■ 教育訓練の評価がされていること。
5.2.1	□ 試験所のすべての要員が適格であること。 ・ 特定の設備の操作、試験を実施する者 ・ 結果を評価する者 ・ 試験報告書へ署名する者	
	□ 特定の業務を行う要員は、必要に応じて適切な教育、訓練、経験、技量の実証に基づいて資格を付与されていること。	
5.2.2	□・試験所の要員に対して認証に係る教育訓練計画をもつ。 ・実施された教育訓練の有効性を評価していること。	
5.2.5	□ すべての技術要員に対し、該当する権限付与、資格付与、教育・訓練・技能及び経験に関する記録を維持する。	

JIS Q17025 要求事項		チェックポイント
5.3 施設及び環境条件		■ 当該試験が適切に行える施設及び環境条件であること。 ・レディーミクストコンクリートの場合は、塩化物含有量試験を工場出荷時に試験室で実施するケースを除いて、環境条件を適用する。 ■ 荷卸し地点で行うスランプ、空気量、塩化物含有量試験が適切に実施されることを確実にするために、試験の結果に影響する環境条件【フレッシュコンクリートの性状に影響を及ぼす環境要因(温度、湿度、日射、風)等】を特定しておくこと。 例えば、雨、雪、直射日光等に直接晒されないような場所等で行うことを決めていること。
5.3.1	□ 試験のための施設は、エネルギー源、照明及び環境条件等を含め、試験の適正な実施が可能であること。	
	□ 測定の要求品質に対して環境条件が結果を無効にしたり悪影響を及ぼしたりしないことを確実にする。	
	□ 試験の結果に影響する施設及び環境条件に関する技術的要求事項を明確にしていること。	
5.3.2	□ 該当する試験方法及び手順の要求に応じて、環境条件を監視し、制御し、記録すること。	
5.3.5	□ 試験所内の良好な整理・整頓・衛生を確実にする。	

JIS Q17025 要求事項		チェックポイント
5.4 試験の方法		
5.4.1	□ 試験所は、認証に係る試験について適切な方法及び手順を用いる。	■ 該当JIS及びそれらに基づく試験指示書(試験手順書)が最新の状態で維持されており、試験所の要員がいつでも利用可能であること。
	□ 適切な場合、測定の不確かさの推定及び試験データの分析のための統計的手法を含める。	
	□ 指示書なしでは試験の結果が危ぶまれる場合には、すべての関連設備の使用及び操作並びに試験体の取扱い及び準備について指示書をもつ。	
	□ 試験所の業務に関するすべての指示書、規格、マニュアル及び参照データは最新の状態に維持し、要員がいつでも利用できる状態にしておく。	
5.4.2	□ 認証の対象となるJISの最新版の使用を確実にする。	■ 最新版の状態に維持するための担当者を特定していること。 (4.3に関連)
5.4.7	データの管理	
5.4.7.2	コンピュータ又は自動設備は、次の事項を確実にする。	■ 例えばエクセルで試験結果等を入力することで、要求する性能値等が自動的に算出できるプログラムを設定したとき、結果が正確に算出されることを手動により確認していること。
	□ a) 使用者自身が開発したソフトウェアは、妥当性が確認されていること。	
	□ b) データ保護の手順が確立され実施されている。	■ パスワード、バックアップ等の対策がとられていること。

JIS Q17025 要求事項		チェックポイント
5.5　設備		■ 試験設備台帳等を所有し、最新版の状態で管理していること。 ■ 試験設備管理規程を最新版の状態で維持・管理し、当該設備が定期的に校正されており、次回校正日が明確になっていること。(校正ラベル等、ラベルの耐久性が担保できない場合は、一覧表などの適切な方法で見やすい場所に掲示してもよい。) ■ 取扱説明書、作業手順書等を所有しており、担当要員がいつでも利用できるようになっていること。 ■ 権限を付与された試験実施者により設備が操作されていること。 ●設備がスランプ試験に及ぼす要因(例) ・スランプコーンの高さの精度 ・突き棒の先端の直径 ・水平台の水平度 ・平板の寸法の厚さ、抵抗性 ・スランプゲージの校正 (ノギスで校正する場合、ノギスの校正も必要) ●設備が空気量試験に及ぼす要因(例) ・突き棒の先端の直径 ・木づち及び定規の硬さ、磨耗 ・水平台の水平度 ・エアメーターのキャリブレーション
5.5.1	☐ 試験所は、認証に係る試験設備を保有する。	
5.5.2	☐ 試験設備及びそのソフトウェアは、当該試験に適用される仕様に適合すること。	
	☐ 機器の特性が結果に重大な影響をもつ場合には、機器の主要な量又は値に対する校正プログラムを確立する。	
5.5.3	☐ 設備は、権限を付与された要員が操作する。	
	☐ 設備の使用及び保全管理に関する最新の指示書及び／又は取扱説明書を、担当要員がいつでも利用できること。	
5.5.4	☐ 重要な設備の品目及びそのソフトウェアは、実行可能な場合、それぞれ個々に識別しておくこと。	
5.5.5	重要な試験設備及びソフトウェアの記録（設備台帳）には少なくとも次の事項を含める。	
	☐ a) 設備の品目	
	☐ b) 製造者の名称、形式、及び管理番号	
	☐ c) 設備が仕様に適合することのチェック	
	☐ d) 適切な場合、現在の所在場所	
	☐ e) 利用できるときは、製造者の指示書の所在場所	
	☐ f) すべての校正、調整、受入れの日付、その結果及び報告書と証明書及び次回に校正を行うべき期日	
	☐ h) 設備の損傷、機能不良、改造，修理の記録	
5.5.6	☐ 試験所は、測定設備の管理規程をもつ。	
5.5.8	☐ 実行可能な場合、最後に校正された日付及び再校正を行うべき期日又は有効期限を含め、校正の状態を示すラベル付け、コード付け又はその他の識別を施す。	

JIS Q17025 要求事項		チェックポイント
5.6 測定のトレーサビリティ		■ 試験設備が校正され、次回の校正が計画されていること。(5.5と関連) ■ 国家標準につながる標準器(参照・標準物質)を使用していること。 ・ スランプコーン、スランプゲージ等の校正にノギスを使用し、自社でノギスの校正をする場合 ■ 校正を外注する場合 ①カンタブ、検知管を除く塩化物含有量測定器具 ・ JIS Q 17025 の認定機関 ・ JIS Q 17025に適合していることを自己適合宣言している機関であり、かつ、次のいずれかの機関。 －中小企業近代化促進法に基づく構造改善計画などによって設立された共同試験所 －国公立の試験機関 －民法第34条によって設立を許可された機関 －その他、これらと同等以上の能力がある機関 ②参照標準器 ・ 業務の適格性、測定能力及びトレーサビリティを実証できる校正機関であること。トレーサビリティ体系図があれば、校正機関の校正証明書がなくても可。 ■ トレーサビリティの要求度については別添による。
5.6.1 一般		
	□ 試験結果の正確さ又は有効性に重大な影響をもつすべての試験設備は、業務使用に導入する前に校正する。	
	□ 試験所は、自身の設備の校正のためのプログラムをもつ。	
5.6.2 特定要求事項		
5.6.2.1 校正		
5.6.2.1.1	□ 自身で校正を行う場合、校正プログラムはSI単位に対してトレーサブルであることを確実にする。	
	□ 外部の校正サービスを利用する場合には、業務の適格性、測定能力及びトレーサビリティを実証できる校正機関の校正サービスを利用する。	
	□ これらの機関が発行する校正証明書は、測定の不確かさの表明を含め、校正の測定結果を有する。	
5.6.3 参照標準及び標準物質		
5.6.3.1 参照標準		
	□ 自身の参照標準の校正プログラムをもつ。参照標準は、トレーサビリティを与え得る機関によって校正する。	
	□ 試験所が保有する参照標準は校正の目的だけに使用し、その他の目的には使用しない。	
5.6.3.2 標準物質		
	□ 標準物質は、可能な場合、SI単位又は認証標準物質に対してトレーサブルであること。	

JIS Q17025 要求事項		チェックポイント
5.7 サンプリング		■ サンプリングは分野別認証指針に基づいて行うため対象外。 (但し、サンプリングの日付、場所、実施者等は明確にする。)
5.7.3	□ サンプリングの記録は、用いたサンプリング手順、サンプリング実施者の識別、環境条件(該当する場合)及び必要に応じてサンプリング場所を特定するための図面又はその他の同等な手段を含む。	

JIS Q17025 要求事項		チェックポイント
5.8 試験体の取扱い		■ 荷卸し地点等でサンプリングされた試験体は、申請者側の養生水槽で7日間程度(曲げ試験体は14日間程度)養生された後、試験所へ搬入されることが望ましい。 ■ 試験体を混同しないよう識別していること。 ■ 試験体の状態を管理していること。
5.8.1	□ 試験所は、試験体の輸送、受領、取扱い、保護、保管、保留及び／又は処分のための手順をもつ。	
5.8.2	□ 試験所は、試験体を識別するための方法をもつ。	
5.8.3	□ 試験体を受領した際、何らかの異常、又は正常状態からの、若しくは該当の試験方法に規定された状態からの逸脱を記録する。	
5.8.4	□ 試験所は、保管、取扱い及び準備の間に試験体が劣化、損失又は損傷を受けることを防止するための手順及び適切な施設をもつ。	

JIS Q17025 要求事項		チェックポイント
5.10 結果の報告		■ 試験報告書は、当該認証に係る製品試験の試験報告書であることが識別できる様式であること。 ■ 認定された試験実施者及び試験責任者の署名があること。(5.2要員) ■ 試験立会者及び試験責任者の双方の確認のための署名ができるようになっていること。
5.10.2 試験報告書		
	個々の試験報告書は少なくとも次の情報を含む。	
	□ a) 題目(例えば「試験報告書」)	
	□ b) 試験所の名称及び住所	
	□ c) 試験報告書の識別、報告書の一部であることを示すページ及び最終ページ	
	□ d) 依頼者の名称及び住所	
	□ e) 試験項目及び方法	
	□ f) 試験された品目の記述、状態及び明確な識別	
	□ g) 必要な場合には、試験体の受領日及び試験日付	
	□ h) サンプリング方法の記述	
	□ i) 試験結果	
	□ j) 試験報告書に発行権限をもつ人物の氏名、職能及び署名	
5.10.3.1	□ b) 適合／不適合の表明	■ 当該認証に係る製品試験の項目、試験結果及び合否の判定欄が設けられていること。

別　添

工場の試験部門において
立会いにより製品試験を実施する場合の
試験設備類に対する測定のトレーサビリティ要求度

規格番号　**JIS A 5308 レディーミクストコンクリート**

* 試験用設備類で測定機器ではないが測定結果に影響があるもの

注 ：2欄を含めた○の意味
本来、JCSS 等の校正証明書でなければならないが、トレーサビリティ体系図でもよい。

試験方法の項目番号	試験項目	使用機器	17025 のトレーサビリティ要求度				備　考
			①JCSS等の校正証明書	②ﾄﾚｰｻﾋﾞﾘﾃｨ体系図	③JISマーク製品等	④その他	
JIS A1101	スランプ試験	スランプゲージ		○			
		*突き棒				○	
		*平板				○	
		*スランプコーン				○	
		*水準器				○	（レベル出し用）
		*直角度計			○		JIS B 7526（直角定規）
		［ 標準器類 ］					
		ノギス・直尺	○注				内部校正用
JIS A1116	空気量試験（質量法）	容器		○			キャリブレーション
		はかり	○注				
		*突き棒				○	
		*振動機				○	
		［ 標準器類 ］					
		分銅	○注				内部校正用（基準器検査可）
		温度計	○注				内部校正用
JIS A1118	空気量試験（容積法）	空気量測定器		○			キャリブレーション
		メスシリンダ	○注				
		*突き棒				○	
		［ 標準器類 ］					
		温度計	○注				内部校正用
		はかり・分銅	○注				同上（基準器検査可）
JIS A1128（軽量ｺﾝは不適）	空気量試験（空気室圧力法）	空気量測定器		○			キャリブレーション
		*突き棒				○	
		［ 標準器類 ］					
		温度計	○注				内部校正用
		メスシリンダ	○注				同上
		はかり・分銅	○注				同上（基準器検査可）
JIS A5308	フレッシュコンクリート中の水の塩化物イオン濃度試験（□:簡易測定）	□カンタブ（標準品）・検知管					（有効期限内のものに限る）
		□その他塩分濃度計（財）国土開発技術研究センターによる技術評価に適合したもの		○			試験機メーカー又は第三者試験所での校正可
JIS A1144		（チオシアン酸水銀（Ⅱ）吸光光度法、硝酸銀滴定法の場合）					
		分光光度計又は光電光度計				○	(検量線を作成)
		試薬類（塩化物イオン標準液を含む。）			○		JIS に要求する等級
		体積管			○		
		温度計			○		
		はかり・分銅	○注				

試験方法の項目番号	試験項目	使用機器	17025 のトレーサビリティ要求度				備　考
			①JCSS等の校正証明書	②ﾄﾚｰｻﾋﾞﾘﾃｨ体系図	③JISマーク製品等	④その他	
JIS A1150	スランプフロー試験	スランプコーン				○	
		ノギス又はメジャー(コンベックスルール)	○注				
		*突き棒				○	
		*平板				○	
		*水準器				○	(レベル出し用)
		[標準器類]					
		ブロックゲージ類・直尺	○				内部校正用
JIS A1132	コンクリートの強度試験用供試体の作り方	型枠(円・角柱供試体)		○			
		*直角度計			○		JIS B 7526(直角定規)
		*突き棒				○	
		*振動機				○	
		[標準器類]					
		ダイヤルゲージ・ノギス	○注				
		ブロックゲージ類	○				内部校正用

17025 のトレーサビリティ要求度の説明：
① ILAC-MRA 署名機関の認定を受けた校正事業者（例えば、JCSS, A2LA 等）が認定の範囲内で発行する校正証明書
② ①以外の校正証明書又は自社内の校正の記録、及びトレーサビリティ体系図
③ JIS マーク製品（旧 JIS マーク製品を含む。）又は計量法検定品であって、定期校正に代えて点検して問題がないことを確認したうえで使用していること
④ 点検でよいもの（JIS に仕様が規定されているもので校正の必要がなく、使用前の点検のみでよいものを含む。）

コ⑩　JIS Q 17025-2005(試験所及び校正機関の能力に関する一般要求事項)　適合性確認要領 －プレキャストコンクリート製品－

一般認証指針　6.3.2項(初回製品試験の実施)では;
【登録認証機関の立会いによる方法の場合には、登録認証機関は、必要とされる申請者の試験設備、試験員等がJIS Q17025の該当する要求事項を満足していることを確認しなければならない。】と規定され、
また、同解説の2.3項(製品試験の実施方法)には;
【登録認証機関の審査員立会いのもと、申請者の工場における試験設備や試験員を活用して製品試験を実施してもよいとする考え方にした。このような場合、登録認証機関は申請者の工場における試験設備についてトレーサビリティが確保され、器差の調整が適切に行われているか、試験員の技能は適切かといった要求事項についてJIS Q17025の該当する部分に適合していることを確認したうえで製品試験を行わなければならない。】と明記されている。

これらの規定等に基づき、製品試験を立会試験として申請者の工場の試験設備、試験員等を活用して確認する際に、その試験設備、試験員等がJIS Q17025の該当する要求事項を満足していることを実証するための実施要領を以下のとおりとする。
なお、以下の実施要領は、登録認証機関が外部の委託試験所の調査を実施する場合には、適用しない。

要求事項としては、JIS Q17025の5.技術的要求事項を基本とし、4.管理上の要求事項の 4.1 組織、4.3 文書管理、4.12 記録の管理については、技術的要求事項の要求する範囲の中で確認する。

JIS Q17025　5.技術的要求事項

- 5.2　要員
- 5.3　施設及び環境条件
- 5.4　試験の方法
- 5.5　設備
- 5.6　測定のトレーサビリティ
- 5.8　試験体の取扱い
- 5.10 結果の報告

JIS Q17025 要求事項		チェックポイント
5.2 要員		■ 社内規格の職務分掌規程等で、試験設備の操作、試験の実施、試験結果の評価、試験報告書へ署名等を行う者の資格要件(適切な教育、訓練、経験、技量の実証に基づく)及び資格を付与するもの(任命者)を定めておくこと。 ■ 試験要員の実務経験は最低1年程度とする。資格要件は、例えば、コンクリート関係資格制度コンクリート製品製造管理士･土木用コンクリートブロック技士･プレストレスコンクリート技士･コンクリート技士及び主任技士)の活用が考慮される。 ■ 試験所の要員の教育、訓練及び技量(力量)に関する目標を設定していること。 目標を設定する担当者、教育、訓練の方法及びその担当者が決められていること。 ■ すべての技術要員(試験設備の操作、試験の実施、試験結果の評価、試験報告書へ署名等を行う者)の個人記録を作成していること。 個人記録には、種々の権限、資格を付与された日付、教育、訓練及び技量(力量)に関する記録を保存していること。 ■ 教育訓練の評価がされていること。
5.2.1	□ 試験所のすべての要員が適格であること。 ・ 特定の設備の操作、試験を実施する者 ・ 結果を評価する者 ・ 試験報告書へ署名する者	
	□ 特定の業務を行う要員は、必要に応じて適切な教育、訓練、経験、技量の実証に基づいて資格を付与されていること。	
5.2.2	□ 試験所の要員に対して認証に係る教育訓練計画をもつ。 ・実施された教育訓練の有効性を評価していること。	
5.2.5	□ すべての技術要員に対し、該当する権限付与、資格付与、教育・訓練・技能及び経験に関する記録を維持する。	

JIS Q17025 要求事項		チェックポイント
5.3 施設及び環境条件		
5.3.1	□ 試験のための施設は、エネルギー源、照明及び環境条件等を含め、試験の適正な実施が可能であること。	■ 当該試験が適切に行える施設及び環境条件であること。 ■ 外観、形状・寸法、性能試験が適切に実施されることを確実にするために、試験の結果に影響する環境条件【環境要因(温度、湿度及び照度)】を特定しておくこと。例えば、使用する設備･機器等の取扱い説明書等に記載されている内容を基に決めていること。また、曲げ試験におけるひび割れ確認等では、必要な照度確保に適切な照明器具が用いられていること。
	□ 測定の要求品質に対して環境条件が結果を無効にしたり悪影響を及ぼしたりしないことを確実にする。	
	□ 試験の結果に影響する施設及び環境条件に関する技術的要求事項を明確にしていること。	
5.3.2	□ 該当する試験方法及び手順の要求に応じて、環境条件を監視し、制御し、記録すること。	
5.3.5	□ 試験所内の良好な整理・整頓・衛生を確実にする。	

JIS Q17025 要求事項		チェックポイント
5.4 試験の方法		
5.4.1	□ 試験所は、認証に係る試験について適切な方法及び手順を用いる。	■ 該当JIS規格及びそれらに基づく試験指示書(試験手順書)が最新の状態で維持されており、試験所の要員がいつでも利用可能であること。
	□ 適切な場合、測定の不確かさの推定及び試験データの分析のための統計的手法を含める。	
	□ 指示書なしでは試験の結果が危ぶまれる場合には、すべての関連設備の使用及び操作並びに試験体の取扱い及び準備について指示書をもつ。	
	□ 試験所の業務に関するすべての指示書、規格、マニュアル及び参照データは最新の状態に維持し、要員がいつでも利用できる状態にしておく。	
5.4.2	□ 認証の対象となるJIS規格の最新版の使用を確実にする。	■ 最新版の状態に維持するための担当者を特定していること。 (4.3に関連)
5.4.7	データの管理	■ 例えばエクセルで試験結果等を入力することで、要求する性能値等が自動的に算出できるプログラムを設定したとき、結果が正確に算出されることを手動により確認していること。 ■パスワード、バックアップ等の対策がとられていること。
5.4.7.2	コンピュータ又は自動設備は、次の事項を確実にする。	
	□ a) 使用者自身が開発したソフトウェアは、妥当性が確認されていること。	
	□ b) データ保護の手順が確立され実施されている。	

JIS Q17025 要求事項		チェックポイント
5.5　設備		■ 試験設備台帳等を所有し、最新版の状態で管理していること。 ■ 試験設備管理規程を最新版の状態で維持・管理し、当該設備が定期的に校正されており、次回校正日が明確になっていること。(校正ラベル等、ラベルの耐久性が担保できない場合は、一覧表などの適切な方法で見やすい場所に掲示してもよい。) ■ 取扱説明書、作業手順書等を所有しており、担当要員がいつでも利用できるようになっていること。 ■ 権限を付与された試験実施者により設備が操作されていること。 ●設備が寸法試験に及ぼす要因(例) ・測定器具の精度 ●設備が性能試験に及ぼす要因(例) ・性能試験装置の精度
5.5.1	☐ 試験所は、認証に係る試験設備を保有する。	
5.5.2	☐ 試験設備及びそのソフトウェアは、当該試験に適用される仕様に適合すること。	
	☐ 機器の特性が結果に重大な影響をもつ場合には、機器の主要な量又は値に対する校正プログラムを確立する。	
5.5.3	☐ 設備は、権限を付与された要員が操作する。	
	☐ 設備の使用及び保全管理に関する最新の指示書及び／又は取扱説明書を、担当要員がいつでも利用できること。	
5.5.4	☐ 重要な設備の品目及びそのソフトウェアは、実行可能な場合、それぞれ個々に識別しておくこと。	
5.5.5	重要な試験設備及びソフトウェアの記録（設備台帳）には少なくとも次の事項を含める。	
	☐ a) 設備の品目	
	☐ b) 製造者の名称、形式、及び管理番号	
	☐ c) 設備が仕様に適合することのチェック	
	☐ d) 適切な場合、現在の所在場所	
	☐ e) 利用できるときは、製造者の指示書の所在場所	
	☐ f) すべての校正、調整、受入れの日付、その結果及び報告書と証明書及び次回に校正を行うべき期日	
	☐ h) 設備の損傷、機能不良、改造，修理の記録	
5.5.6	☐ 試験所は、測定設備の管理規程をもつ。	
5.5.8	☐ 実行可能な場合、最後に校正された日付及び再校正を行うべき期日又は有効期限を含め、校正の状態を示すラベル付け、コード付け又はその他の識別を施す。	

JIS Q17025 要求事項		チェックポイント
5.6 測定のトレーサビリティ		■ 試験設備が校正され、次回の校正が計画されていること。(5.5と関連) ■ 国家標準につながる標準器を使用していること。 ・JCSS登録校正機関(*)の校正証明書をもっていること。(トレーサビリティ体系図があれば、JCSS登録校正機関の校正証明書がなくても可) ■ 校正を外注する場合【性能試験装置、ノギス】 ・JCSS登録校正機関(*)の校正証明書をもっていること。(トレーサビリティ体系図があれば、JCSS登録校正機関の校正証明書がなくても可) 注(*):ILAC／APLAC相互承認取決めに署名している校正機関認定スキームで認定を受けた校正機関が発行する認定シンボル付き校正証明書は、JCSS校正証明書と同等に取り扱うことができる。 ■ トレーサビリティの要求度については別添による。
5.6.1 一般		
	□ 試験結果の正確さ又は有効性に重大な影響をもつすべての試験設備は、業務使用に導入する前に校正する。	
	□ 試験所は、自身の設備の校正のためのプログラムをもつ。	
5.6.2 特定要求事項		
5.6.2.1 校正		
5.6.2.1.1	□ 自身で校正を行う場合、校正プログラムはSI単位に対してトレーサブルであることを確実にする。	
	□ 外部の校正サービスを利用する場合には、業務の適格性、測定能力及びトレーサビリティを実証できる校正機関の校正サービスを利用する。	
	□ これらの機関が発行する校正証明書は、測定の不確かさの表明を含め、校正の測定結果を有する。	

JIS Q17025 要求事項		チェックポイント
5.8 試験体の取扱い		■ 試験体を混同しないよう識別していること。 ■ 試験体の状態を管理していること。
5.8.1	□ 試験所は、試験体の輸送、受領、取扱い、保護、保管、保留及び／又は処分のための手順をもつ。	
5.8.2	□ 試験所は、試験体を識別するための方法をもつ。	
5.8.3	□ 試験体を受領した際、何らかの異常、又は正常状態からの、若しくは該当の試験方法に規定された状態からの逸脱を記録する。	
5.8.4	□ 試験所は、保管、取扱い及び準備の間に試験体が劣化、損失又は損傷を受けることを防止するための手順及び適切な施設をもつ。	

JIS Q17025 要求事項		チェックポイント
5.10 結果の報告		■ 試験報告書は、当該認証に係る製品試験の試験報告書であることが識別できる様式であること。 ■ 認定された試験実施者及び試験責任者の署名があること。(5.2要員) ■ 試験立会者及び試験責任者の双方の確認のための署名ができるようになっていること。
5.10.2 試験報告書		
	個々の試験報告書は少なくとも次の情報を含む。	
	☐ a) 題目(例えば「試験報告書」)	
	☐ b) 試験所の名称及び住所	
	☐ c) 試験報告書の識別、報告書の一部であることを示すページ及び最終ページ。	
	☐ d) 依頼者の名称及び住所	
	☐ e) 試験項目及び方法	
	☐ f) 試験された品目の記述、状態及び明確な識別	
	☐ g) 必要な場合には、試験体の受領日及び試験日付	
	☐ h) サンプリング方法の記述	
	☐ i) 試験結果	
	☐ j) 試験報告書に発行権限をもつ人物の氏名、職能及び署名	
5.10.3.1	☐ b)適合／不適合の表明	■ 当該認証に係る製品試験の項目、試験結果及び合否の判定欄が設けられていること。

別　添

工場の試験部門において
立会いにより製品試験を実施する場合の
試験設備類に対する測定のトレーサビリティ要求度

規格番号　**JIS A 5371～5373 :プレキャストコンクリート製品**

注：2欄を含めた○の意味
本来、JCSS 等の校正証明書でなければならないが、トレーサビリティ体系図でもよい。

試験方法の項目番号	試験項目	使用機器	17025 のトレーサビリティ要求度				備　考
			①JCSS 等の校正証明書	②ﾄﾚｰｻﾋﾞﾘﾃｨ体系図	③JIS マーク製品等	④その他	
JIS A1108	圧縮強度試験	圧縮試験機	○注				解説コ⑪参照
JIS A5371 附属書 2	透水性試験	メスシリンダ		○			
		ストップウォッチ				○	
		[標準器類]					
		はかり	○注				容器校正用
		分　銅	○				内部校正用
JIS A5363 (A5371 A5372 A5373 適用)	外圧試験	外圧試験機（載荷加重計、ロードセル、圧力計等）	○注				
		メジャー（コンベックスルール類）			○		（位置合わせ用）
		変位計（ダイヤルゲージ等）		○			ブロックゲージによる内部校正
		クラックスケール等				○	
		[標準器類]					
		ブロックゲージ類	○				内部校正用
		分　銅・力計	○				同上
	内圧試験	ブルドン管圧力計		○			
		[標準器類]					
		圧力基準器	○				
全般	寸法検査等	ノギス		○			
		メジャー（コンベックスルール類）			○		
		直角定規		○			トレーサビリティの取れた定規で長さの比により内部校正可
		パ　ス		○			ブロックゲージによる内部校正
		内径測定器(インサイザー)		○			金属製直尺による内部校正
		角度限界ゲージ				○	
		[標準器類]					
		ブロックゲージ類	○				内部校正用
		金属製直尺	○				同上

17025 のトレーサビリティ要求度の説明：

① ILAC-MRA 署名機関の認定を受けた校正事業者（例えば、JCSS, A2LA 等）が認定の範囲内で発行する校正証明書
② ①以外の校正証明書又は自社内の校正の記録、及びトレーサビリティ体系図
③ JIS マーク製品（旧 JIS マーク製品を含む。）又は計量法検定品であって、定期校正に代えて点検して問題がないことを確認したうえで使用していること。
④ 点検でよいもの（JIS に仕様が規定されているもので校正の必要がなく、使用前の点検のみでよいものを含む。）

コ⑪　ｺﾝｸﾘｰﾄの一軸試験機(圧縮・引張・曲げ試験機)の校正証明書の取扱について（改１）

解　釈

申請者の試験設備で試験を行うにあたっては、JIS Q 17025の該当する要件を満たすことが必要とされることから、JIS Q 17025の該当する要件のうち、「5.6測定のﾄﾚｰｻﾋﾞﾘﾃｨ」については、外部の校正ｻｰﾋﾞｽを利用する場合には、「業務能力、測定能力及びﾄﾚｰｻﾋﾞﾘﾃｨを実証できる校正機関の校正ｻｰﾋﾞｽを利用する。」また、「これらの機関が発行する校正証明書は、測定の不確かさの表明を含め、測定結果を有する。」と定められている。

特に、一軸試験機(圧縮・引張・曲げ試験機)については、国家標準とのﾄﾚｰｻﾋﾞﾘﾃｨが担保されているJCSS校正がなされていれば、それについては、申し分ないところである。

あるいは、ILAC/APLACのMRAﾒﾝﾊﾞｰから認定された校正機関の校正でも同様である。

しかしながら、上記のような校正ばかりがなされているとは言えない現状とｺﾝｸﾘｰﾄ製品の該当JIS規格に不確かさの算定及び試験結果への適用が規定されていないことを踏まえて、校正証明書に不確かさの要求はしないこととする。

以上

【コ⑬】 プレキャストコンクリート製品（A5371～A5373）認証維持製品試験の実施方法に関する対応

設　問

定期の認証維持審査を実施する時点において、受注製品やⅡ類製品などで、該当製品の受注がなかったため生産がなく在庫もない場合、どのように製品試験を実施するのか。

解　釈

生産がなく在庫もない場合の製品試験の実施方法は、次のいずれかとする。

1. 認証維持審査の日程に合わせて、試験材齢が配慮された該当製品の生産を行い、製品試験を実施する方法。
2. 製品の特殊性から、3 年以内の原則の中で、初回認証（又は認証維持）直後から早めとなってでも該当製品の受注時に製品試験を実施する方法。
3. 生産がなく在庫もなく、次の受注時期の生産開始後に臨時の維持審査を実施する方法。この場合、臨時の維持審査が終了するまで該当製品の JIS マーク表示はできない。

以下に、それぞれの概念図及び実施のポイントを示す。

なお、概念図に示す記号は次による。

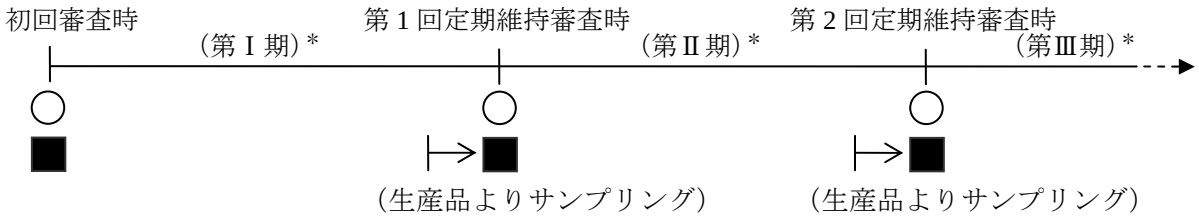
○：JIS マーク省令第 12 条に基づく品質管理体制の審査を表す。

■□：JIS マーク省令第 11 条に基づく製品試験による審査を表す。（□は一部実施による審査）

◌[□]：JIS マーク省令第 9 条に基づく申請による臨時の維持審査を表す。

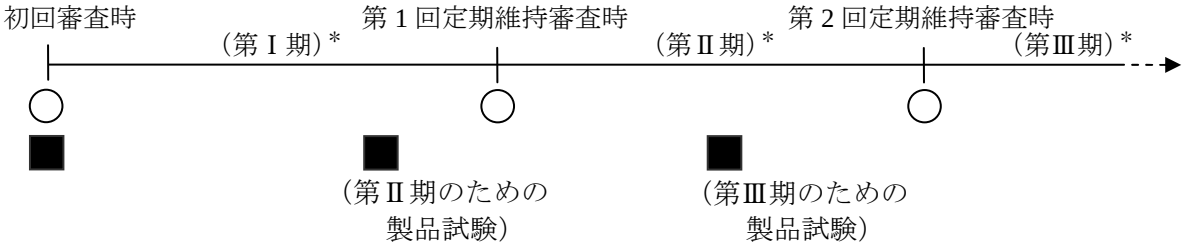
注*：3 年ごとに 1 回以上の頻度による審査の期間

1. 認証維持審査の日程に合わせて、試験材齢が配慮された該当製品の生産を行い、製品試験を実施するケース。



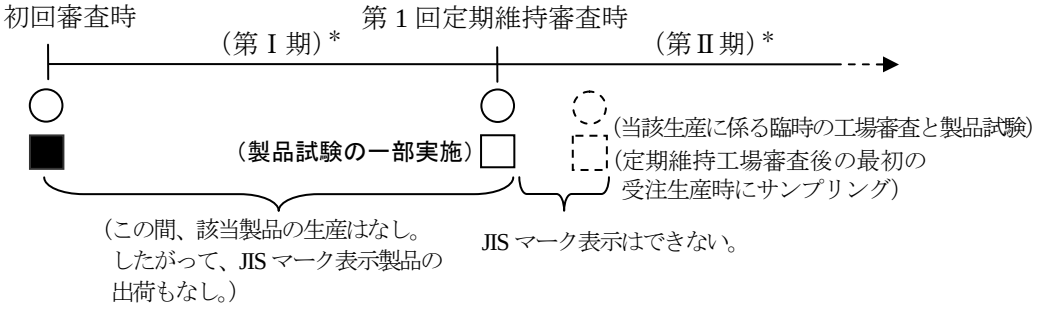
ポイント ・ 認証維持工場審査に合わせて、該当製品を生産する。

2. 製品の特殊性から、3年以内の原則の中で、初回認証（又は認証維持）直後から早めとなってでも該当製品の受注時に製品試験を実施するケース。



ポイント ・ 認証維持製品試験を認証維持工場審査と切り離して実施する。
・ 該当製品を受注した時点で、登録認証機関に認証維持の意思表示とともに生産計画を通知する。
・ 登録認証機関は、材齢を加味して製品試験を実施する。

3. 生産がなく在庫もなく、次の受注時期の生産開始後に臨時の維持審査を実施するケース。この場合、臨時の維持審査が終了するまで該当製品の JIS マーク表示はできない。



ポイント ・ 認証製品製造工場の資格は、認証維持工場審査及び製品試験の一部を実施することで継続する。一部を実施する製品試験は、認証を受けている同一の認証区分又は製品の種類のうちで、技術的に同等な試験項目から選択する。
・ 該当製品の生産再開後に臨時の維持審査を実施し、適合性が確認された時点で残り期間の JIS マーク表示を可能とする。

なお、長期間に亘って該当製品の生産・出荷がない場合は、登録認証機関は認証取得者と協議により認証の範囲から除外することができる。

以上

鉄鋼･非鉄金属①　JIS G 3444，G 3445 及び G 3466 に係る認証における、めっき鋼板を用いて製造された鋼管の取扱いについて

設　問

めっき鋼板を材料として製造した鋼管（以下，ﾌﾟﾚめっき鋼管という。）は，標記 JIS に係る認証を取得することができるか。

解　釈

受渡当事者間協定[a)]によって，めっき鋼板を用いて製造した鋼管であることを明確にし，標記の規格が定める試験[b)]を実施し，基準値に適合することを前提に，標記 JIS の認証を取得することができる。

注[a)]　受渡当事者間協定とは，
ユーザーが，ﾌﾟﾚめっき鋼管であることを認識できる書面を取り交わす（例えば，発注書，納品伝票等で先の事項を明確にすること。）。加えて，ﾌﾟﾚめっき鋼管の品質等について，ｶﾀﾛｸﾞ等で明確にすることが望ましい。

注[b)]　JIS 製品試験方法は，標記の規格が定めるものとする。なお，詳細については，登録認証機関に問い合わせる。

以　上

鉄鋼･非鉄金属②　簡単な保護被膜を付けた鋼材（鋼板、鋼帯、鋼管、線材、形鋼、平鋼、棒鋼）に係る JIS ﾏｰｸ表示の取扱いについて

設　問

JIS 認証を受けた鋼板に本体の規格要求品質に影響を及ぼさない塗油、塗装[塗装下地（ﾌﾟﾗｲﾏｰ）、仮塗装、識別のための塗装及びそれに準ずる塗装]等の表面保護被膜を付けた製品についても JIS ﾏｰｸを付すことができるか。

解　釈

表面保護被膜が JIS G 0204 の 6.1.4 の a)の範疇（備考 1 参照）のいわば、表面処理を施した製品に該当しないこと、受渡当事者間の協定によって製造者のみならず使用者もその内容を承知していること、及び次に示す 1)、2)の点に特に留意することを前提に、JIS ﾏｰｸを付すことができる。

（留意事項）

1) 規格の要求品質は、表面保護被膜処理を施していない状態で満たされていることを確実にすること。
2) 表面保護被膜処理は、受渡当事者間の協定がある場合に適用され、使用者もその内容を承知していることを前提としているが、特に嵌めあい公差を適用する用途に対しては被膜処理の適用可否も含めて受渡当事者間で事前の協議をすること。

備考１　（JIS G 0204，6.1.4 規定抜粋）

表面状況によって、次のように区分される。

a) 表面処理を行っていない製品、ただし、取扱中又は保管中の腐食又は機械的損傷の対策として、若しくは使用を容易にする目的で、簡単な保護被膜を付けた製品は、表面処理を施した製品に該当しない。簡単な保護被膜は、例えば、次のいずれかの方法によって付けてもよい。

ⅰ）**不働態化**　：製品は、電気化学的に又は化学的にｸﾛﾒｰﾄ又はりん酸の層で被覆される。ｸﾛﾒｰﾄ処理又はりん酸処理による表面処理と違って、付着層は、光学的方法では検知できないほど薄い。

ⅱ）**有機被覆の適用：**被膜自身は、腐食に対する保護にはならないが、後続のほかの下地被覆又は被覆を適用するための表面事前処理として、防食機構の一部分となって役立つ。

ⅲ）**保護膜の適用：**例えば、粘着被覆、粘着紙、ﾗｯｶｰ

ⅳ）ｸﾞﾘｰｽ、油、ﾀｰﾙ、ｱｽﾌｧﾙﾄ、石灰又は溶解する物質の被膜の適用

b) 表面処理された製品（6.3.1 参照）

以　上

医療安全用具①　手動車いすにおいて JIS 認証の対象範囲とするオプションの取扱い

設 問

手動車いすは、使用者の利便性向上のため、ノーパンクタイヤ、ボンベ架け等の多種多様なオプションから要望に合うものを選択し、装着（又は同梱）した状態で出荷する場合がある。

手動車いすの JIS 認証を取得する場合、これらのオプションは、認証の対象範囲に含まれるか。

解 釈

1) オプションには、次のものが考えられる。

① 選択可能な構造体：手動車いすの構造体の一部を構成するもの（例：ハンドリム、ノーパンクタイヤ、シート、フットサポート等）

② 附属品：手動車いすに付加して使用するもの（例:シートベルト、ボンベ架、テーブル等）

2) 出荷時に上記 1)①に該当する部品を取り付ける場合は、手動車いすの構造体の一部なので、装着した状態で認証の対象とする。

3) 上記 1)②に該当する附属品を取り付ける場合は、手動車いすの構造体ではないので、装着しない状態で認証の対象とする。

なお、附属品を装着したときの安全性の確保については、認証取得者の判断で行うことが肝要。

以上

＜その他＞ 品質管理責任者養成のための講習会基準について

JIS マーク製品の信頼性を確保するため、品質管理責任者の役割が重要であることに鑑み、JIS 登録認証機関協議会は、「日本工業規格への適合性の認証に関する省令」第二条第１項第５号ロ(2)にある「標準化及び品質管理に関する科目の講習会」については、以下の３つのコースを標準とするものとし、最終的な品質管理責任者の能力の確認については、各登録認証機関が責任を持って行うものとする。

１． 普通科コース

(1) 内容

標準化及び品質管理の推進に関わる実務担当者に対して、
①標準化及び品質管理に関する手法全般について、必修範囲を集中的に講義する。
②JIS マーク表示を行う企業（組織）の品質管理責任者に必要な科目及び範囲を講義する。
③上記①及び②の講義内容についての理解度をチェックするための宿題及びテストを実施する。

(2) 講義時間

延べ 60 時間以上（標準日程： 6 時間／日 × 10 日間）

(3) 対象者（受講資格）

特に制限を設けない。

(4) 講義科目

講義科目及び講義時間の基準を下表に示す。

科目	範囲（下記の項目すべてを含むこと）	講義時間
工業標準化	工業標準化の概要､新 JIS マーク制度とその目的、品質管理責任者の役割 等	3 時間以上
品質管理	統計的考え方	27 時間以上
	統計的工程管理	
	サンプリング	
	抜取検査	
	問題解決法	
社内標準化	社内標準化の概要、社内規格各論、社内標準化の進め方、IS09000 シリーズ 等	6 時間以上
JIS マーク表示認証における製品試験と JIS Q 17025	JIS Q 17025 要求事項、不確かさ、測定のトレーサビリティ、試験所認定制度 等	3 時間以上
事例研究	品質管理推進事例の研究 等	2 時間以上
演習	演習、宿題解説、質疑応答 等	4 時間以上
テスト	講義範囲の理解度のチェック	1.5 時間
合計		60 時間以上

(5) 修了テスト

講義内容の理解度を確認するために、下記科目に関する修了テストを実施する。

科目	範囲（この中から選択される）	出題形式	配点
工業標準化	工業標準化の概要、新 JIS マーク制度とその目的、品質管理責任者の役割 等	正誤及び選択	15 点
社内標準化	社内標準化の概要、社内規格各論、社内標準化の進め方 等	正誤及び選択	15 点
品質管理	統計的考え方、統計的工程管理、サンプリング、抜取検査、問題解決法	正誤、選択、記述計算のすべてを含む	70 点

(6) 修了条件

下記の条件を全て満たした場合に、このコースを修了したものと認める。

①出席率

同一人による出席率が 80%以上であること。

②修了テスト

次の 2 つの条件を満たすこと。

(a)総合点 60 点以上であること。(但し、100 点満点とする)

(b)各科目の得点が、科目ごとに配点された点数の 40%以上であること。

(7) 修了条件未達の場合の処置

セミナー実施期間中に上記(6)の修了条件に達しなかった場合は以下の処置を取ることとする。

①出席率未達の場合

「未修了」として取り扱う。修了するためには、再度受講が必須とする。

②修了テスト得点未達の場合

受講セミナーの終了日から 1 年間以内に、教育・研修機関は該当者に対して必要な再教育を行い、品質管理責任者になるために必要な力量が備わったと判断した時点で修了とする。期限内にその水準に達しなかった場合は、「未修了」扱いとなり、再度受講が必須とする。

2． 短期コース

(1) 内容

① 工業標準化、社内標準化、JIS Q17025 などの、品質管理責任者として必要な科目及び範囲を講義する。

② 最終講義終了時に、講習内容の理解度並びに標準化などに関する知識をチェックするためのテストを実施する。

(2) 講義時間

延べ 10 時間以上

(3) 対象者（受講資格）

日本品質管理学会認定「品質管理検定」2 級以上の資格を有するもの。

(4) 講義科目

講義科目及び講義時間の基準を下表に示す。

科目	範囲（下記の項目すべてを含むこと）	講義時間
工業標準化	工業標準化の概要､新 JIS マーク制度とその目的、品質管理責任者の役割 等	3 時間以上
社内標準化	社内標準化の概要、社内規格各論、社内標準化の進め方、IS09000 シリーズ 等	3 時間以上
JIS マーク表示認証における製品試験と JIS Q 17025	JIS Q 17025 要求事項、不確かさ、測定のトレーサビリティ、試験所認定制度 等	3 時間以上
テスト	講義範囲、標準化の理解度のチェック	1 時間以上
合計		10 時間以上

(5) 修了テスト

講義内容の理解度を確認するために、下記科目に関する修了テストを実施する

科目	範囲（この中から選択される）	出題形式	配点
工業標準化	工業標準化の概要、新 JIS マーク制度とその目的、品質管理責任者の役割 等	正誤、選択	50 点
社内標準化	社内標準化の概要、社内規格各論、社内標準化の進め方 等	正誤、選択	50 点

(6) 修了条件

下記の条件を全て満たした場合に、このコースを修了したものと認める。

①出席率

同一人による出席率が 100%であること。

②修了テスト

次の 2 つの条件を満たすこと。

(a)総合点 60 点以上であること。(但し、100 点満点とする)

(b)各科目の得点が、科目ごとに配点された点数の 40%以上であること。

(7) 修了条件未達の場合の処置

セミナー実施期間中に上記(6)の修了条件に達しなかった場合は以下の処置を取ることとする。

①出席率未達の場合

「未修了」として取り扱う。修了するためには、再度の受講が必須とする。

②修了テスト得点未達の場合

受講セミナーの終了日から 1 年間以内に、教育・研修機関は該当者に対して必要な再教育を行い、品質管理責任者になるために必要な力量が備わったと判断した時点で修了とする。期限内にその水準に達しなかった場合は、「未修了」扱いとなり、再度の受講が必須とする。

【附則】

平成 18 年 3 月 14 日制定

平成 18 年 4 月 7 日改正

平成 20 年 9 月 11 日改正

平成 21 年 12 月 22 日改正

参考５

［ＪＩＳ、ＪＩＳマーク制度及び試験所事業者登録制度についての問合せ先］

産業技術環境局［〒 100 － 8901　東京都千代田区霞が関１－３－１］

基準認証政策課：基準認証政策全般、工業標準化政策の企画立案、工業標準化法全般、ＪＩＳＣ運営全般、国際標準化(工業標準を含む)戦略検討・策定全般、国際標準化機関(ＩＳＯ、ＩＥＣ等)、ＷＴＯ／ＴＢＴ対応等に係る企画立案、基準認証に係る普及・広報等
［TEL：03-3501-9232］

産業基盤標準化推進室：土木・建築分野、金属分野、材料化学分野、機械分野、基本分野、運輸物流等の標準化（ＪＩＳ）・戦略等
［TEL：03-3501-9277］

情報電子標準化推進室：情報分野、電子分野等の標準化（ＪＩＳ）・戦略等
［TEL：03-3501-9287］

環境生活標準化推進室：消費生活分野、医療・福祉分野、環境・労働安全分野、電気分野、等の標準化（ＪＩＳ）・戦略等　［TEL：03-3501-9283］

認証課：工業標準に係る適合性評価制度の企画立案・実施全般
［TEL：03-3501-9473］

管理システム標準化推進室：ISO9000、14000 等管理システム分野の標準化（ＪＩＳ）・戦略等　［TEL：03-3501-9473］

相互承認推進室：相互承認の企画立案・実施　［TEL：03-3501-9473］

ＪＩＳマーク認証業務室：工業標準に係る適合性評価制度(登録認証機関、ＪＮＬＡ)の企画立案・実施　［TEL：03-3501-9222］

知的基盤課：知的基盤、標準物質等に係る企画立案　［TEL：03-3501-9279］

計量行政室：計量法に係る企画立案・実施　［TEL：03-3501-1688］

北海道経済産業局　地域経済部　産業技術課
［〒 060 － 0808　札幌市北区北８条西２－１－１　札幌第一合同庁舎　　(011-709-5441)］

東北経済産業局　地域経済部　産業技術課
［〒 980 － 8403　仙台市青葉区本町３－３－１　仙台合同庁舎　　(022-221-4897)］

関東経済産業局　地域経済部　産業技術課　（工業標準チーム）
［〒 330 － 9715　埼玉県さいたま市中央区新都心１－１　さいたま新都心合同庁舎１号館
(048-600-0289)］

中部経済産業局　地域経済部　産業技術課
［〒 460 － 8510　名古屋市中区三の丸２－５－２　　(052-951-2774)］

近畿経済産業局　地域経済部　技術課
［〒 540 － 8535　大阪市中央区大手前１－５－４４　第一合同庁舎　　(06-6966-6017)］

中国経済産業局　地域経済部　次世代産業課
［〒 730 － 8531　広島市中区上八丁堀６－３０　広島合同庁舎２号館　　(082-224-5680)］

四国経済産業局　地域経済部　産業技術課
［〒 760 － 8512　香川県高松市サンポート３－３３　高松サンポート合同庁舎
(087-811-8518)］

九州経済産業局　地域経済部　技術振興課
［〒 812 － 8546　福岡市博多区博多駅東２－１１－１　　(092-482-5465)］

内閣府沖縄総合事務局　経済産業部　地域経済課
［〒 900 － 0006　沖縄県那覇市おもろまち２－１－１　那覇市第２地方合同庁舎２号館
(098-866-1730)］

独立行政法人 製品評価技術基盤機構　製品安全センター　検査業務課
［〒 540 － 0008　大阪市中央区大手前４－１－６７　大阪合同庁舎第２号館別館
(06-6942-1116)］

独立行政法人 製品評価技術基盤機構　認定センター　試験認証認定課
［〒 151 － 0066　東京都渋谷区西原２－４９－１０　　(03-3481-1939)］

［その他の問合せ先］

財団法人 日本規格協会：ＪＩＳ規格票の発行状況、ＪＩＳ品質管理責任者セミナーについての問い合わせ先

本　　部
［〒 107 － 8440　東京都港区赤坂４丁目１－ 24　　(03-3583-8002)］

札 幌 支 部
［〒 060 － 0003　札幌市中央区北３条西３丁目１　札幌大同生命ビル内　　(011-261-0045)］

東 北 支 部
［〒 980 － 0014　仙台市青葉区１番町５－ 22　仙台ウェストビル内　　(022-227-8336)］

名古屋支部
［〒 460 － 0008　名古屋市中区栄２丁目６－ 12　白川ビル内　　(052-221-8316)］

関 西 支 部
［〒 541 － 0053　大阪市中央区本町３丁目４－ 10　本町野村ビル内　　(06-6261-8086)］

広 島 支 部
［〒 730 － 0011　広島市中区基町５－ 44　広島商工会議所ビル内　　(082-221-7023)］

四 国 支 部
［〒 760 － 0023　高松市寿町２－２－ 10　住友生命高松寿町ビル内　　(087-821-7851)］

福 岡 支 部
［〒 812 － 0025　福岡市博多区店屋町１－ 31　ダヴィンチ博多ビル内　　(092-282-9080)］

独立行政法人　産業技術総合研究所　工業標準部：くらしとＪＩＳセンター
［〒 305 － 8563　茨城県つくば市梅園１－１－１中央第３　　(0298-61-4321)］